**Instructions manual**

## Index



ADVANCED

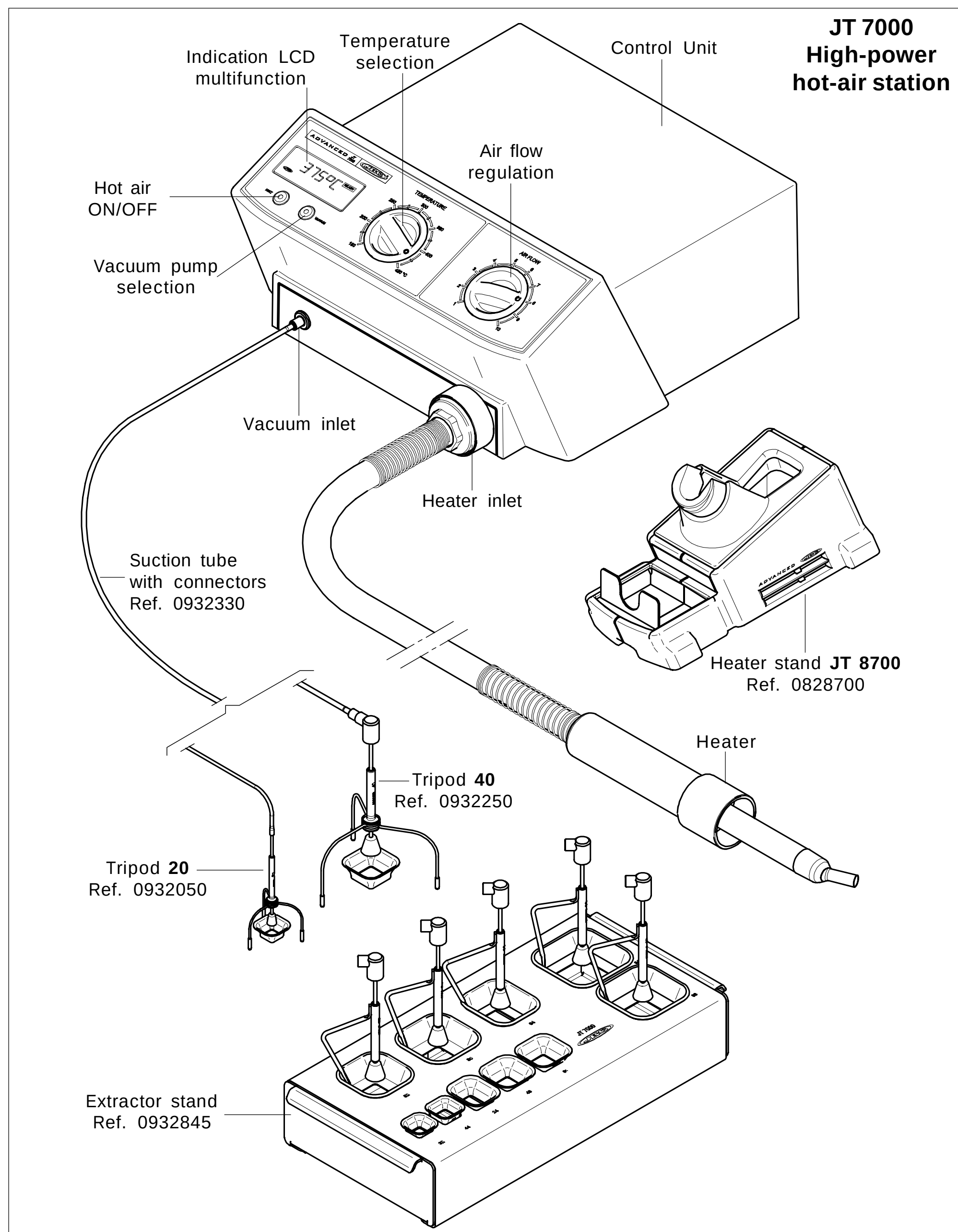
SERIES




# HIGH POWER HOT-AIR STATION

# JT 7000

We appreciate the confidence you have placed in JBC in purchasing this station. It is manufactured to the most stringent quality standards in order to give you the best possible service. Before turning on your station, we recommend you read these instructions carefully.



## SPECIFICATIONS

The **JT 7000** is a hot air generating station intended for repair work involving electronic circuits with SMDs of any size.

- **JT 7000** 230V Ref. 7000200
- **JT 7000** 120V Ref. 7000100

**JT 7000** can also be supplied without extractors nor protectors:

- **JT 7000** 230V WE Ref. 7010200
- **JT 7000** 120V WE Ref. 7010100

### The station's components

- Control Unit with **900 W** heater
- JT 8700 heater stand Ref. 0828700
- Extractor stand Ref. 0932845
- Set of 5 protectors (Fig. 1, page 47)
- Set of 5 extractors (Fig. 2, page 47)
- 2 tripods for the protectors (Fig. 1, page 47)
- Set of 4 suction cups Ref. 0930110
- 3 nozzles
  In order to make the nozzles removal easier, the stand has a special bushing. (Fig. 3, page 47).
- Suction tube with connectors Ref. 0932330
- Pedal with cable and connector Ref. 0964551
- Spare filters Ref. 0786620
- Instruction manual Ref. 0825400

### Control Unit technical specifications

- Temperature selection from 150 to 455°C (300 to 850°F).
- Accuracy of selected temperature: ± 5%
- Air flow regulation: 6-45 l/min
- Station's maximum power: 900W
- ESD protected housing.
  Typical surface resistance: $10^{5}$-$10^{11}$Ohms/square
- Complies with CE standards on electrical safety, electromagnetical compatibility and antistatic protection.
- Weight of complete unit: 9.5 kg (24 lbs)

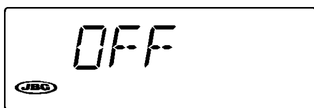
### Safety measures

- Incorrect use of this tool may cause fire.
- Be cautious when using the tool in places where inflamable products are stored.
- Heat can fire up inflamable products even when they are not at sight.
- Do not use when the atmosphere is explosive.
- Place the tool back on its stand in order to let it cool down before you store it.

## OPERATION

### Turning on

Turn on using the switch on the rear of the control unit. The screen shows **OFF**.

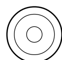



### Description of controls

- PEDAL:
  Hot air is produced when it is held down. Releasing it returns the system to **OFF**, though the turbine continues to operate until the air temperature falls below 100°C (212°F).

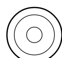
- BUTTONS:

**HEAT**



Activates or desactivates the hot-air flow. After a function-time of two minutes the hot-air flow switches automatically off.

**VACUUM**



On/off switch for the self-contained suction pump.

- CONTROLS:

**TEMPERATURE**

This enables temperatures from 150 to 455°C (300 to 850°F) to be selected.
The selected temperatures are reference values which may change depending on the distance between the heating element and the nozzle.
The display shows the actual air temperature when the unit is working measured at a distance of 10mm from the nozzle.

**AIR FLOW**

This enables the air flow to be set on a scale from 1 (corresponding to the lowest setting of 6 l/min) to 10 (corresponding to the highest of 45 l/min).

## DESOLDERING PROCEDURE

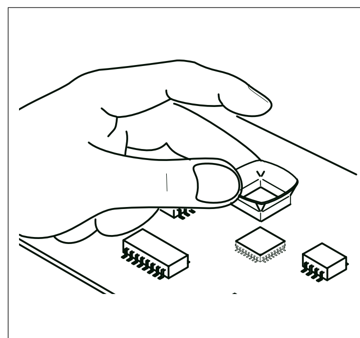
We would also recommend the use of the nozzles of larger diameter, reserving the smallest one (diam. 4 mm) for desoldering small components such as resistors, condensers and the like, bearing in mind that with this small nozzle the concentration of heat is greater and care must be taken to avoid burning the printed circuit; we recommend keeping below a temperature of 350 °C (662 °F) and air flow of 6.

Depending on the size of the integrated circuit to be desoldered, you will have to use:

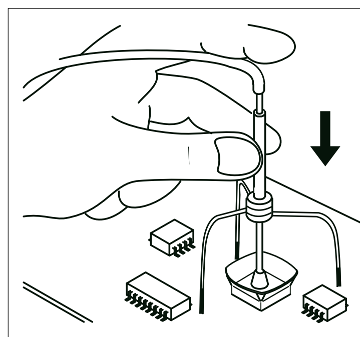
A) Protector + tripod
B) Extractor
C) Tripod

**A) Protector + tripod:**

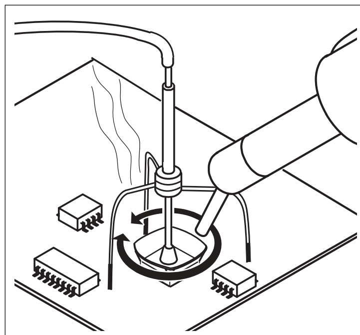
- Select protector and tripod size in function of the IC to be desoldered and place it over the component.



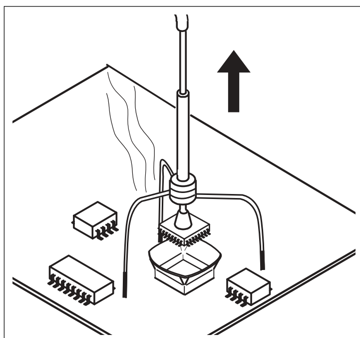
- Use the **VACUUM** button to start the pump and then fit the tripod. Press the sucker down until it sticks onto the component.



- Use the pedal or the **HEAT** button to start the self-contained hot-air pump, directing it with a circular movement at the component terminals and taking care to distribute the heat evenly.

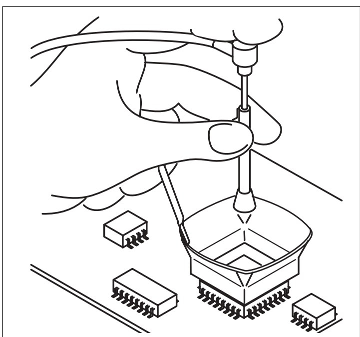


- When the soldering flux turns liquid the extractor will automatically lift the component.

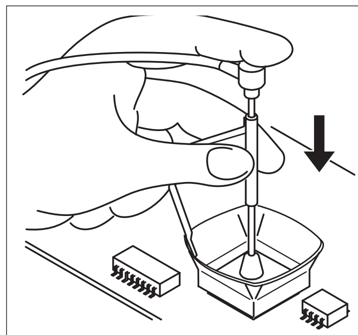


**B) Extractor:**

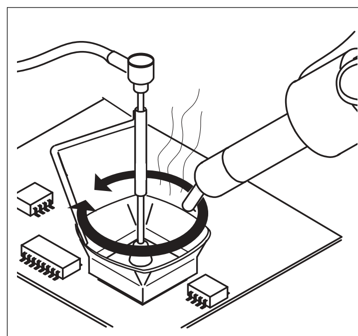
- Select extractor size in function of the IC to be desoldered. Use the **VACUUM** button to start the pump.



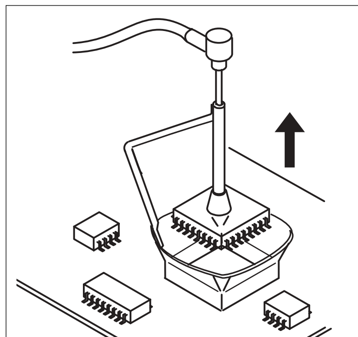
- Fit the extractor and press the sucker down until it sticks onto the component.



- Use the pedal or the **HEAT** button to start the self-contained hot-air pump, directing it with a circular movement at the component terminals and taking care to distribute the heat evenly.



- When the soldering flux turns liquid the extractor will automatically lift the component.



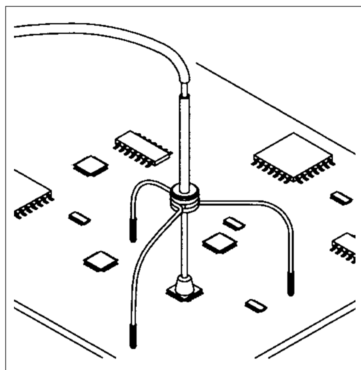
There are different models of protectors and extractors as accessories.

The measurements of all the extractors and protectors are given on page 47 of instructions manual.

**C) Tripod:**

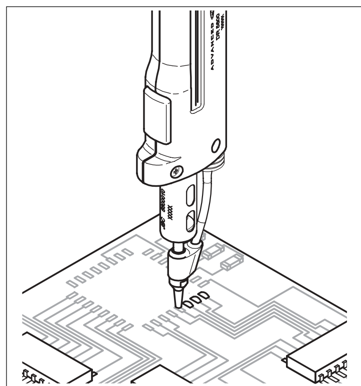
For small components for which an extractor cannot be used, we recommend use of tripod 20 Ref. 0932050, as shown in the figure.

Use the tripod 40 Ref. 0932250 for larger integrated circuits.



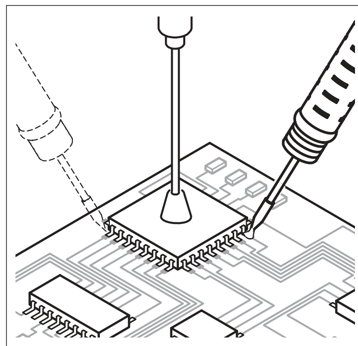
## SOLDERING PROCEDURE

1 After desoldering the component, any solder left on the printed circuit should be removed using a desoldering station. We recommend our desoldering stations **AR 5800** and **DS 5300**.

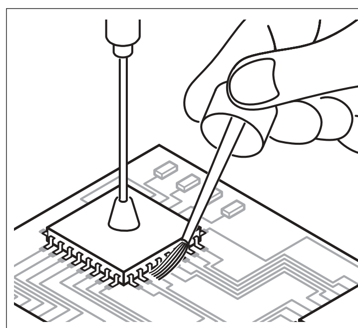


2 Place the component or printed circuit.

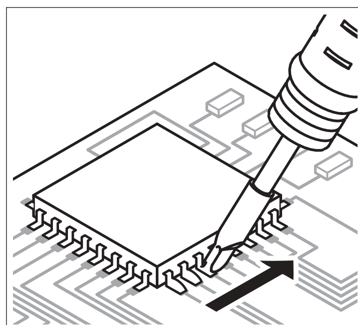
3 When the component is correctly placed, solder its pins.In the case of integrated circuits of the Flat Pack type, first solder one pin of every IC angle to fix it in place in the circuits.



4 Apply Flux **FL 9582** ref. 0046565 in pads and leads.



5 Solder the remaining pins. For that, we recommend you use our soldering station, the Advanced Series, which has 2 models of irons.



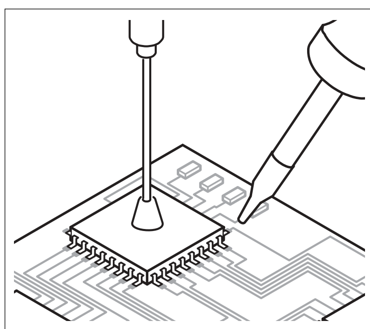
**Soldering Iron 2210** ref. 2210000 for great precision tasks, like SMD solders, etc.

**Soldering Iron 2245** ref.2245000 for general soldering tasks in professional electronics.

These soldering irons have a wide range of cartridges with different models of tips. The cartridge 2245-009 and 2245-010 are specially designed for soldering SMD circuits of the QFP and PLCC types.

Solder wire with a diameter of between 0.5 and 0.7 mm should be used.

6 Depending on the nature of the component to be soldered, use soldering paste together with our hot air station **TE 5000,** which gives very accurate air-flow regulation, between 4 and 11 l/min.

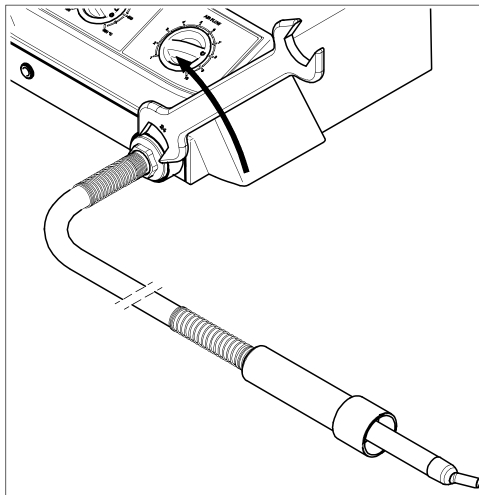


## MAINTENANCE

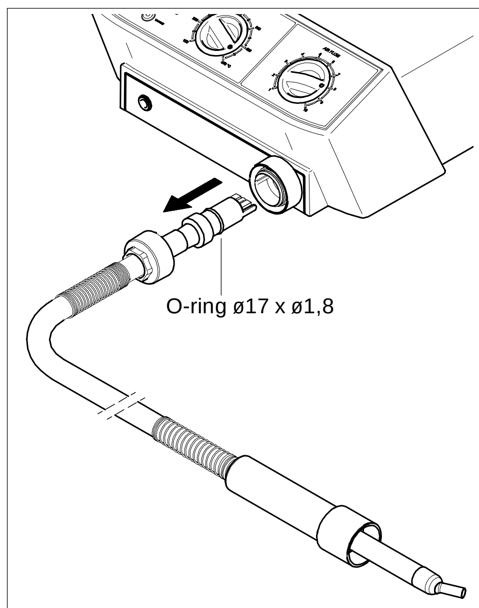
**Exchanging the heater.**

Turn off the station.

Use a wrench to unscrew the cover.



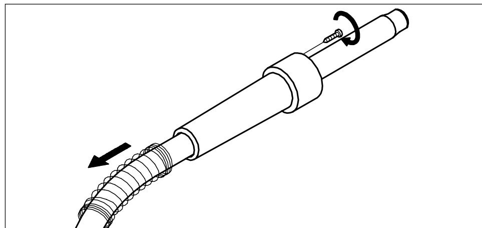
Move back the spring and the cover. Pull the connector from the socket to disconnect the heater from the station.



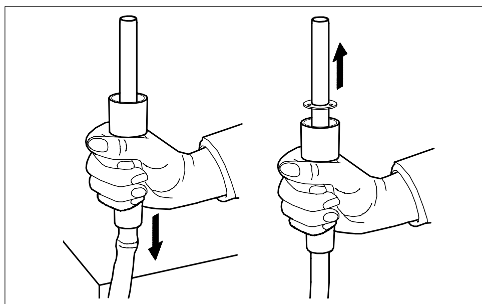

Follow this process inverted to re-connect the heater.

**Exchanging the resistor from the heater.**

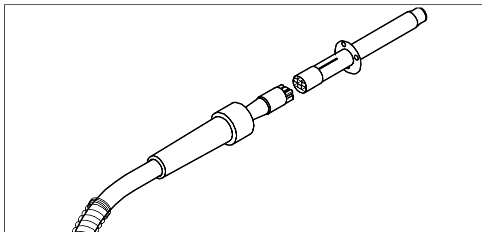
1. Move back the spring. Untighten the screws.



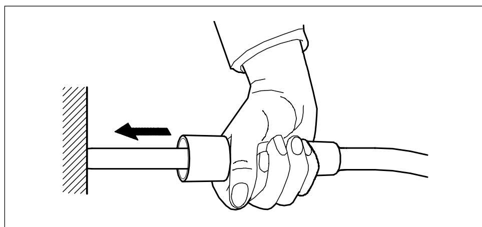
2. To take out the resistor, press down the lower part of the heater on a fixed surface.



3. Separate the resistor from the heater's cable.



4. Connect the new resistor, pushing it's extreme.

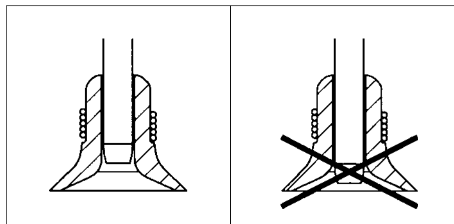


5. Fix the screws tightly to avoid air-loss which could reduce the resistor's lifetime. Finally put the spring back in it's place.

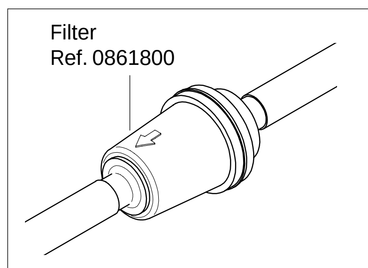
## OPERATING INCIDENTS

**The suction cup does not adhere to the component.**
**Deficient aspiration, Vacuum.**

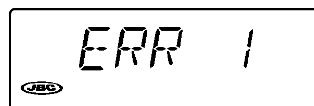
1 Verify if the suction cup is well placed and in perfect condition.



2 Check the incoming air filter in the interior of the station and replace it if dirty or obstructed.




**Error messages**




Whenever the **ERR** message appears, the equipment turns itself off completely.

The following messages are displayed:

- BLANK SCREEN

  Power failure.
  Check for blown fuses.

- ERR 1

  The temperature will not rise.
  Possible causes:
  · Heating element open.
  · In case of a long low-power period.

- ERR 3

  No reading from the thermocouple.
  Possible cause: open thermocouple.

- ERR 6

  Insufficient air flow which causes an excesive rise of the heating temperature.
  Before recuperating this type of error you must wait until the temperature goes down.
  Possible causes: leaking or blocked air conducts or faulty self-contained air pump.

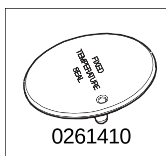
- ERR 8

  Faulty reading of the rotationsmeter of the self-contained air pump.
  Possible causes: air pump damaged or faulty function of the optical sensor circuit.

**To recuperate any of these errors actuate the general switch at the back of the station, the pedal should not be pushed at this moment.**

**Temperature sealing-cover**

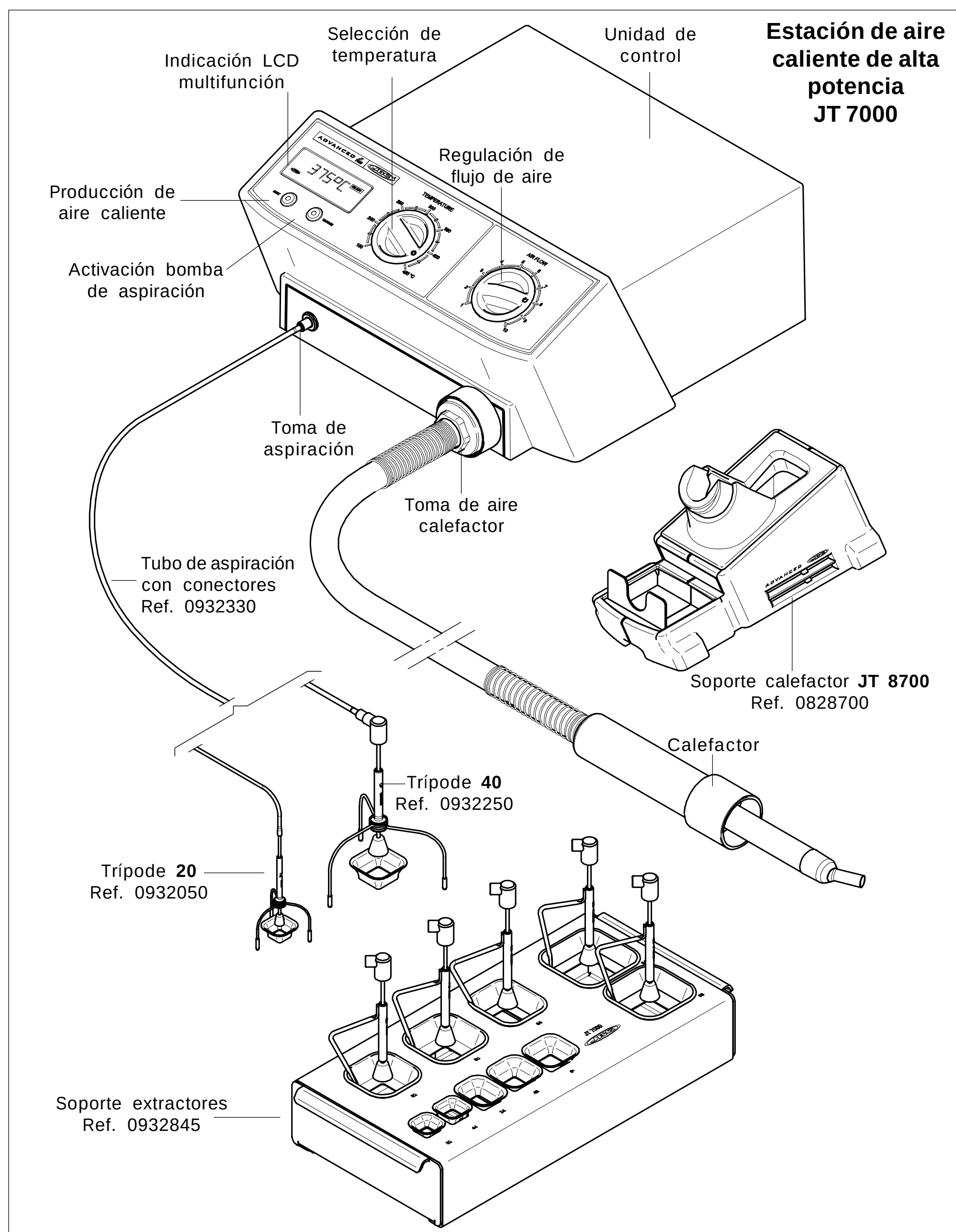
Accessory which replaces the selection temperature button and it is use to prevent operators from changing the temperature that has been pre-selected. Indicates the selected temperature.




0261410

**JBC reserves the right to make technical changes without prior notification.**

Agradecemos la confianza depositada en JBC al adquirir esta estación. Ha sido fabricada con las más estrictas normas de calidad para prestarle el mejor servicio. Antes de poner en marcha el aparato, recomendamos leer con atención las instrucciones que a continuación se detallan.



## CARACTERISTICAS

La **JT 7000** es una estación generadora de aire caliente, destinada a trabajos de reparación de circuitos electrónicos, con componentes de tecnología SMD de cualquier tamaño.

- **JT 7000** 230V Ref. 7000200
- **JT 7000** 120V Ref. 7000100

Existe una versión de esta estación que se suministra sin protectores ni extractores:

- **JT 7000** 230V WE Ref. 7010200
- **JT 7000** 120V WE Ref. 7010100

### Composición de la estación

- Unidad de Control con calefactor **900 W**
- Soporte calefactor JT 8700 Ref. 0828700
- Soporte para extractores Ref. 0932845
- Conjunto de 5 protectores (Fig. 1, pág. 47)
- Conjunto de 5 extractores (Fig. 2, pág. 47)
- 2 trípodes para los protectores (Fig. 1, pág. 47)
- Conjunto de 4 ventosas Ref. 0930110
- 3 Boquillas
  Para facilitar la extracción de las boquillas el soporte del calefactor dispone de un útil especial (Fig 3, pág. 47).
- Tubo aspiración con conectores Ref. 0932330
- Pedal con cable y conector Ref. 0964551
- Filtros de recambio Ref. 0786620
- Manual de instrucciones Ref. 0825400

### Datos técnicos de la Unidad de Control

- Selección temperatura entre 150 y 455°C.
- Precisión de la temperatura seleccionada ±5%.
- Regulación del caudal de aire de 6 a 45 l/min.
- Potencia máxima de la estación 900W.
- Caja antiestática.
  Resistencia típica superficial: $10^{5}$-$10^{11}$ Ohms/cuadro.
- Cumple la normativa CE sobre seguridad eléctrica, compatibilidad electromagnética y protección antiestática.
- Peso del equipo completo 9,5 kg.

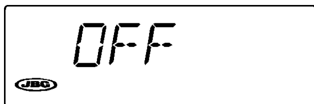
### Medidas de seguridad

- El uso incorrecto de la herramienta puede ser la causa de un incendio.
- Sea muy prudente cuando utilice la herramienta en lugares donde hay materiales inflamables.
- El calor puede producir la combustión de materiales inflamables incluso cuando no esten a la vista.
- No usar en la presencia de una atmósfera explosiva.
- Coloque la herramienta en su soporte después de usarla y dejela enfriar antes de almacenarla.

## FUNCIONAMIENTO

### Puesta en marcha

Accione el interruptor situado en la parte posterior de la unidad de control. Seguidamente aparecerá la pantalla **OFF**.



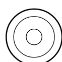

### Descripción de los mandos

- PEDAL:

  Activa la producción de aire caliente mientras se mantiene accionado.
  Cuando se deja de presionar, el sistema retorna a **OFF**, pero la turbina continua funcionando hasta que la temperatura del aire es inferior a 100 °C.

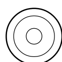
- PULSADORES:

  **HEAT**



  En cada pulsación, se activa o desactiva la produción de aire caliente. Se para automáticamente después de estar dos minutos en marcha.

  **VACUUM**



  A cada pulsación, se activa o desactiva la bomba de aspiración.

- MANDOS:

  **TEMPERATURE**

  Permite seleccionar la temperatura entre 150 y 455°C.
  Las temperaturas seleccionadas son valores de referencia y su valor varía en función de la distancia a la boquilla del calefactor.
  El display indica la temperatura real del aire cuando el aparato está en funcionamiento medida a unos 10mm de la boquilla.

  **AIR FLOW**

  Permite regular el caudal de aire en una escala de 1 a 10, equivalente a un mínimo de 6 l/min, y un máximo de 45 l/min.

## PROCESO PARA DESOLDAR

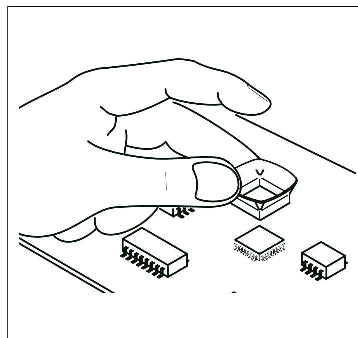
Recomendamos utilizar las boquillas de mayor diámetro y reservar la mas pequeña (ø4mm) para la desoldadura de pequeños componentes como resistencias, condensadores, etc, téngase en cuenta que con esta boquilla la concentración de calor es mayor, por lo que para evitar quemar el circuito impreso, aconsejamos no sobrepasar la temperatura de 350 °C y el caudal de aire de 6.

Dependiendo del tamaño del circuito integrado a desoldar, deberá utilizar:

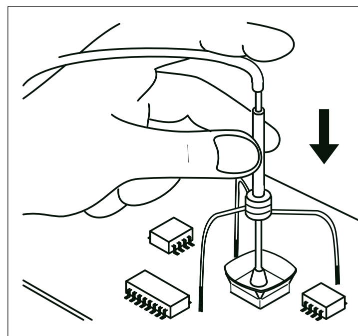
A) Protector + trípode
B) Extractor
C) Trípode

### A) Protector + trípode:

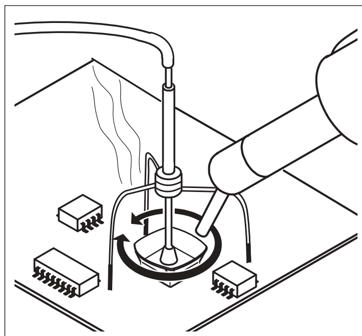
- Seleccione el tamaño de protector y trípode en función del IC a desoldar y colóquelo sobre el componente.



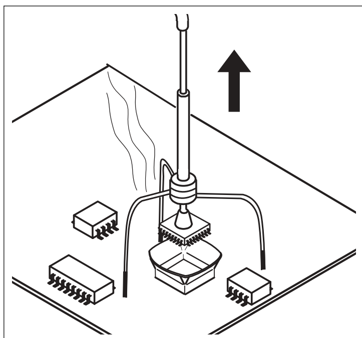
- Ponga en marcha la bomba de aspiración mediante el pulsador de **VACUUM** y coloque el trípode. Presione la ventosa hasta que quede adherida al componente.



- Mediante el pedal o el pulsador **HEAT** ponga en marcha el generador de aire caliente, dirigiéndolo con un movimiento circular a los terminales del componente, procurando repartir el calor de una forma homogénea.

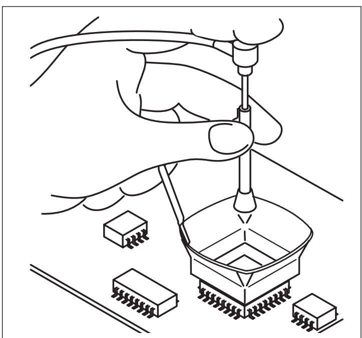


- Cuando la soldadura pase al estado liquido, el extractor levantará automáticamente el componente.

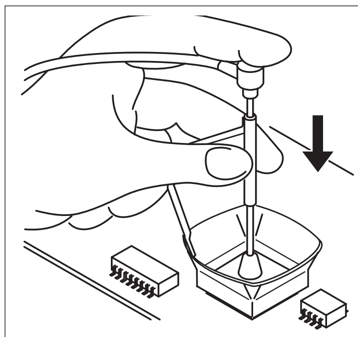


**B) Extractor:**

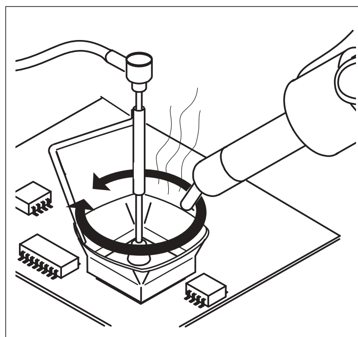
- Seleccione el tamaño del extractor en función del IC a desoldar. Ponga en marcha la bomba de aspiración mediante el pulsador de **VACUUM.**



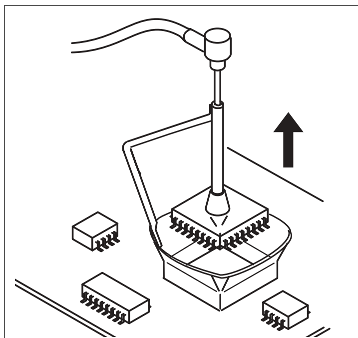
- Coloque el extractor y presione la ventosa hasta que quede adherida al componente.



- Mediante el pedal o el pulsador **HEAT** ponga en marcha el generador de aire caliente, dirigiéndolo con un movimiento circular a los terminales del componente, procurando repartir el calor de una forma homogénea.



- Cuando la soldadura pase al estado liquido, el extractor levantará automáticamente el componente.



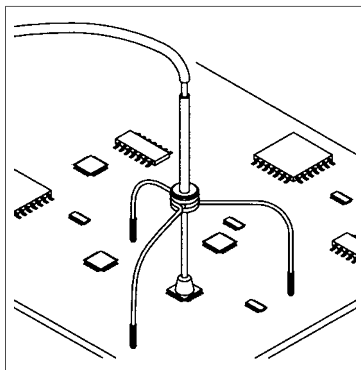
Existen como accesorio varios modelos de protectores y extractores.

Las medidas de todos los protectores y extractores se detallan en la página 47 del manual.

**C) Trípode:**

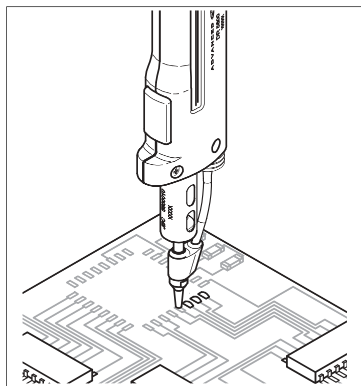
Para los componentes pequeños y los que no se puede utilizar extractor, recomendamos el uso del trípode 20 Ref. 0932050 según la figura.

Use el trípode 40 Ref. 0932250 para integrados de mayor tamaño.



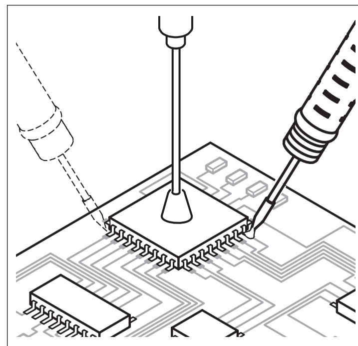
## PROCESO PARA SOLDAR

1 Una vez desoldado el componente, deberá eliminar la soldadura que haya quedado en el circuito impreso, mediante una estación desoldadora. Recomendamos nuestras estaciones desoldadoras **AR 5800** y **DS 5300**.

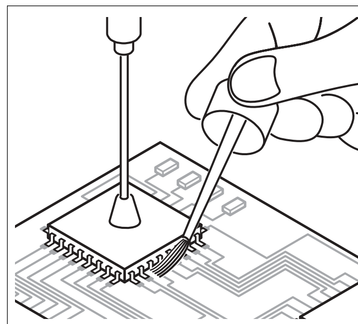


2 Posicionar el componente o circuito integrado.

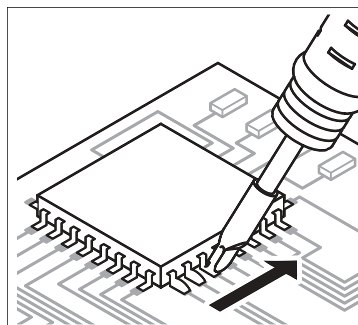
3 Una vez colocado el componente en su posición correcta, suelde las patas. Si se trata de un circuito integrado tipo "Flat Pack", suelde primero una pata de cada ángulo del C I para fijarlo al circuito.



4 Aplicar el Flux **FL 9582** ref. 0046565 en los pads y leads.



5 Soldar las patas restantes. Para ello, recomendamos utilizar nuestras estaciones soldadoras Advanced que disponen de 2 modelos de soldador:



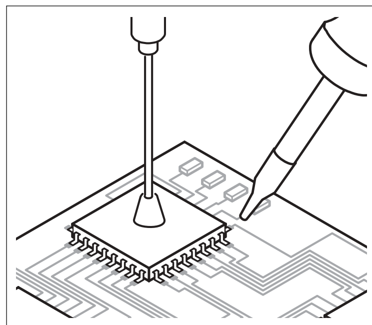
**Soldador 2210** ref. 2210000 para trabajos de gran precisión, como soldadura SMD,etc.

**Soldador 2245** ref. 2245000 para trabajos generales de soldadura en electrónica profesional.

Estos soldadores disponen de una amplia gama de cartuchos con diferentes modelos de puntas. Los cartuchos 2245-009 y 2245-010 están especialmente diseñados para soldar circuitos SMD tipo QFP y PLCC.

Deberá utilizar hilo de estaño entre 0.5 - 0.7 mm de diámetro.

6 Dependiendo de las características del componente utilice pasta de soldar y nuestra estación de aire caliente **TE 5000**, que permite una regulación muy fina del caudal de aire, entre 4 y 11 l/min.

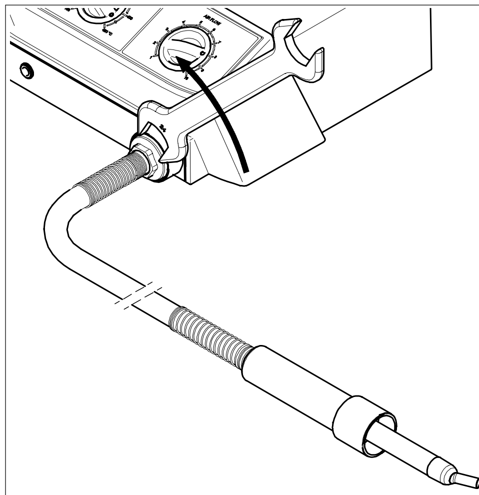


## MANTENIMIENTO

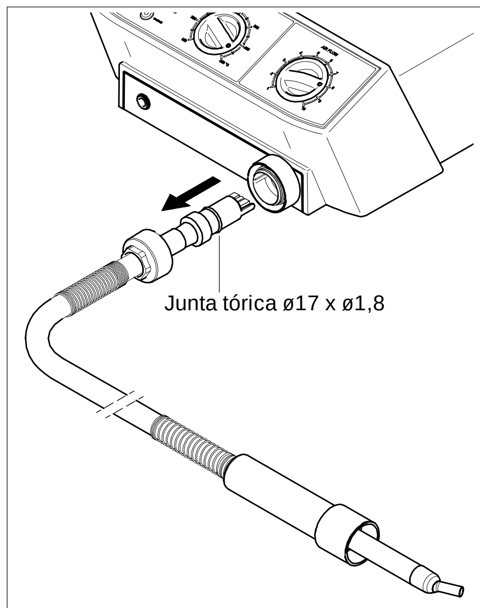
**Cambio del calefactor.**

Apague la estación.

Utilice una llave para desenroscar la tapa.



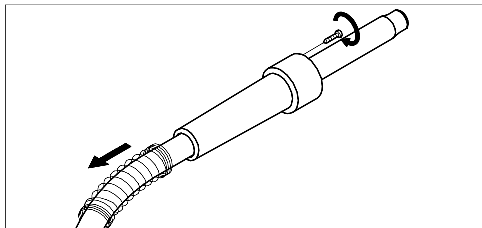
Separe el muelle y la tapa. Estire del casquillo para desconectar el calefactor de la estación.



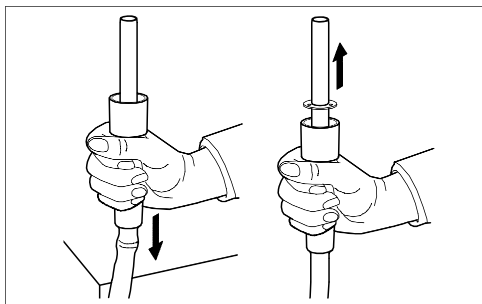

Siga el proceso inverso para volver a colocar el calefactor.

**Cambio de la resistencia del calefactor.**

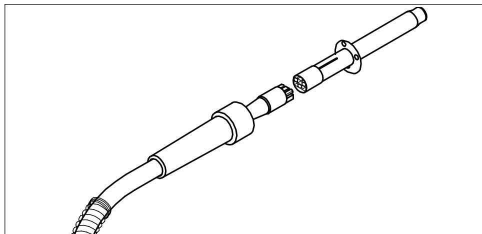
1. Separe el muelle. Desenrosque los tornillos.



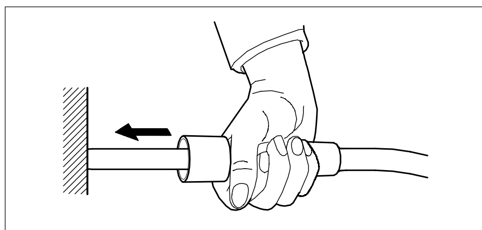
2. Para sacar la resistencia, presione sobre una superficie la parte inferior del mango.



3. Separe la resistencia del cable del calefactor.



4. Coloque la nueva resistencia, presionando sobre su extremo.

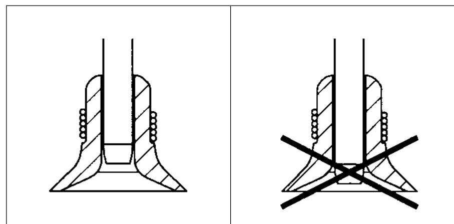


5. Enrosque los tornillos fuertemente para evitar escapes de aire que pueden reducir la duración de la resistencia. Por último ponga el muelle en el extremo del mango.

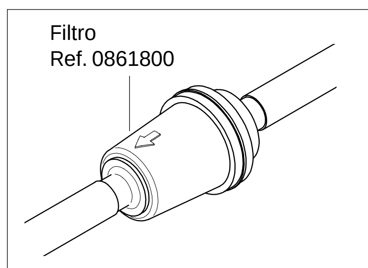
## ANOMALIAS DE FUNCIONAMIENTO

**La ventosa no queda adherida al componente. Aspiración deficiente, Vacuum.**

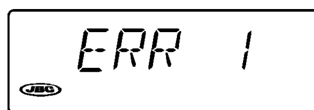
1 Compruebe que la ventosa este colocada correctamente y en perfecto estado.



2 Compruebe el filtro de entrada de la bomba de aspiración que hay en el interior de la estación y cambielo si está sucio u obturado.




**Mensajes de error**




Siempre que aparezca un mensaje de error **ERR**, el aparato se desconecta por completo.

Los siguientes mensajes aparecerán en pantalla:

- PANTALLA EN BLANCO
  Falla la alimentación.
  Compruebe si está fundido el fusible de alimentación.

- ERR 1
  La temperatura no aumenta.
  Causas posibles:
  · Resistencia calefactora abierta.
  · Tensión de red baja, muy por debajo de la nominal.

- ERR 3

  No hay lectura del termopar.
  Causas posibles: termopar abierto.

- ERR 6

  Caudal de aire insuficiente, lo que ha provocado una subida excesiva de la temperatura del calefactor.
  Antes de recuperar este tipo de error, deberá esperar a que la temperatura descienda.
  Causas posibles: conductos de aire rotos u obstruidos o bomba de aire estropeada.

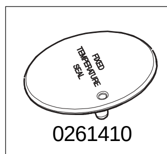
- ERR 8

  Error en lecturas del cuenta vueltas de la bomba de aire.
  Causas posibles: bomba de aire estropeada o funcionamiento defectuoso del circuito sensor óptico.

**Para recuperar cualquiera de los errores anteriores es necesario accionar el interruptor general situado en la parte posterior de la estación; en este momento el pedal no puede estar apretado.**

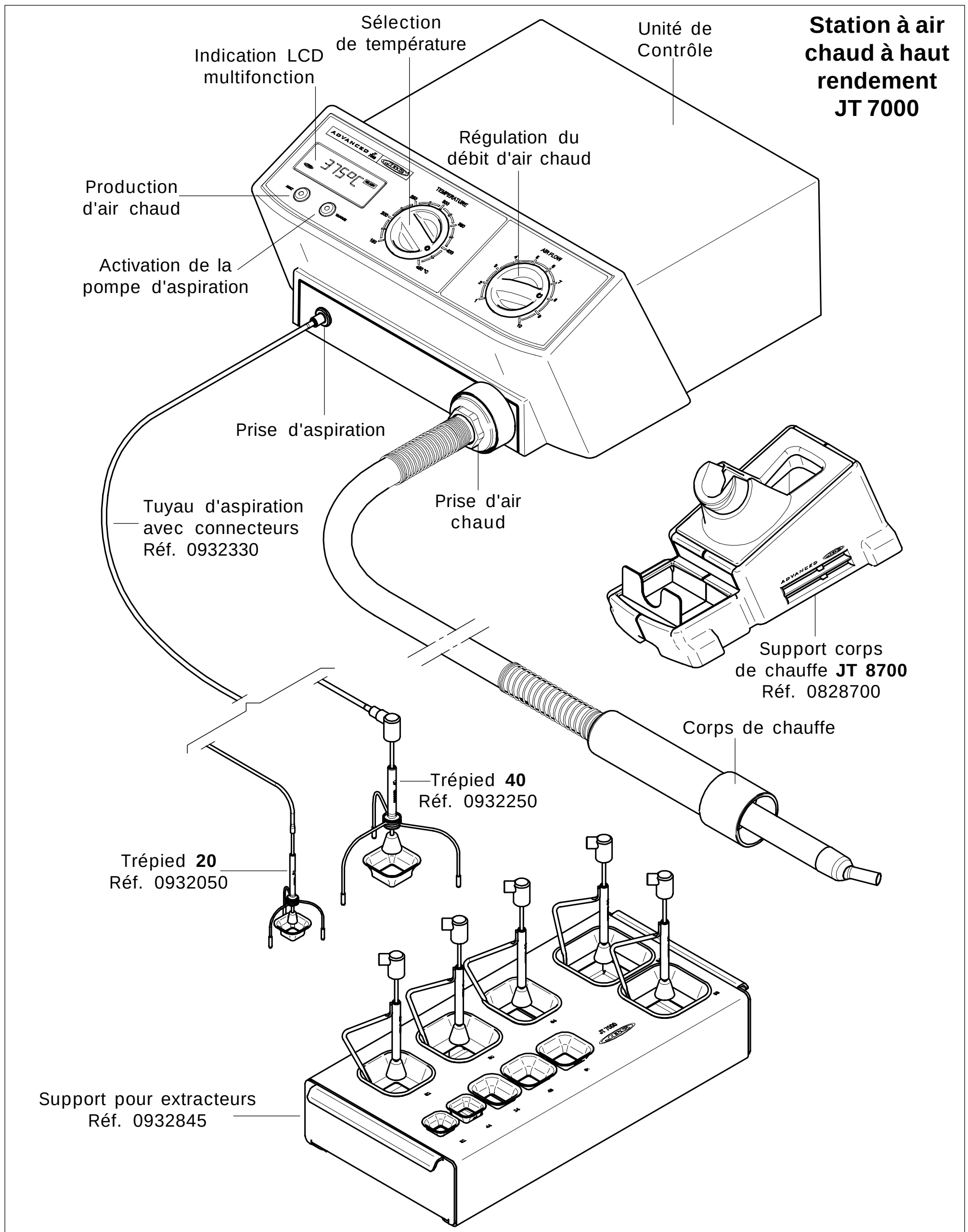
**Tapa precinto temperatura**

Accesorio que sustituye al botón de selección de la temperatura y que actúa como precinto para evitar la manipulación de la temperatura que previamente se haya fijado. Indica también la temperatura a la que se ha seleccionado.



0261410

Vous venez d'acquérir cette station, JBC vous remercie de votre confiance. Elle a été fabriquée selon les plus strictes normes de qualité afin que vous bénéficiez du meilleur service. Avant de mettre l'appareil en marche, nous vous recommandons de lire attentivement ce qui suit.



## CARACTERISTIQUES

La **JT 7000** est une station génératrice d'air chaud conçue pour les travaux de réparation sur circuits électroniques équipés de composants SMD de toutes tailles.

- **JT 7000** 230V Réf. 7000200
- **JT 7000** 120V Réf. 7000100

La **JT 7000** peut également être livrée sans extracteurs ni protecteurs:

- **JT 7000** 230V WE Réf. 7010200
- **JT 7000** 120V WE Réf. 7010100

### Composition de la station

- Unité de Contrôle avec corps de chauffe **900 W**
- Support corps de chauffe JT 8700 Réf. 0828700
- Support pour extracteurs Réf. 0932845
- Jeu de 5 protecteurs (Fig. 1, page 47)
- Jeu de 5 extracteurs (Fig. 2, page 47)
- 2 trépieds pour les protecteurs (Fig. 1, page 47)
- Jeu de 4 ventouses Réf. 0930110
- 3 buses:
  Afin de faciliter l'extraction des buses, le support du chauffeur dispose d'un outil spécial (Fig. 3, page 47)
- Tuyau d'aspiration avec connecteurs Réf. 0932330
- Pédale avec câble et connecteur Réf. 0964551
- Filtres de rechange Réf. 0786620
- Manuel d'instructions Réf. 0825400

### Données techniques de l'Unité de Contrôle

- Sélection de la température entre 150 et 455 °C
- Précision de la température sélectionnée: ± 5%
- Réglage du débit d'air: de 6 à 45 l/min.
- Puissance max. de la station: 900W.
- Boîtier antistatique "skin effect".
  Résistance typique superficielle: $10^5$-$10^{11}$ Ohms/carré.
- Conforme aux normes CE portant sur la sécurité électrique, la compatibilité électromagnétique et la protection antistatique.
- Poids de l'équipement complet: 9,5 kg.

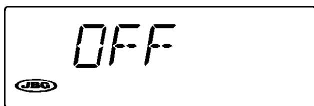
### Mesures de sécurité

- Une utilisation incorrecte de cet outil peut provoquer un incendie.
- Soyez très prudent quand vous utilisez cet outil là ou il y a des matériaux inflammables.
- La chaleur peut provoquer la combustion de matériaux inflammables, y compris quand ceux-ci ne sont pas visibles.
- Ne pas utiliser cet outil en présence d'une atmosphère explosive.
- Placez l'outil sur son support afin de le laisser refroidir avant de le ranger.

## FONCTIONNEMENT

### Mise en marche

Actionnez l'interrupteur situé à l'arrière de l'unité de contrôle. Puis l'écran affiche le message **OFF**.



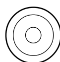

### Description des commandes

- PÉDALE:

  Quand on l'actionne, elle commande la production de l'air chaud.
  Quand on cesse de l'actionner, le système se remet en position **OFF**, mais la turbine demeure en fonctionnement tant que la température est supérieure à 100 °C.

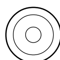
- BOUTONS:

**"HEAT"**



À chaque pulsation, la production d'air chaud s'active ou se désactive. Elle s'éteint automatiquement après deux minutes de fonctionnement.

**"VACUUM"**



A chaque pulsation, on active ou désactive la pompe d'aspiration.

- COMMANDES:

**"TEMPERATURE"**

Permet de sélectionner la température entre 150 et 455 °C.
Les températures sélectionnées sont des valeurs de référence qui varient en fonction de la distance entre le corps chauffant et l'embout.
L'écran indique la température réelle de l'air lorsque l'appareil fonctionne mesureé à une distance de 10mm de l'embout.

**"AIR FLOW"**

Permet de régler le débit d'air en fonction d'une échelle de 1 à 10, équivalente à un minimum de 6 l/min. et un maximum de 45 l/ min.

## PROCESSUS POUR DESSOUDER

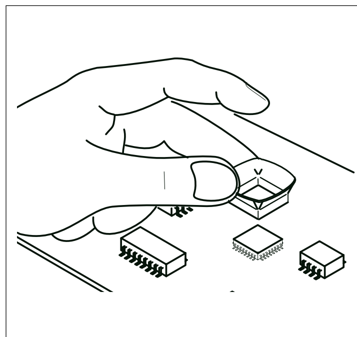
Nous vous recommendons d'utiliser les buses de plus grand diamètre et réserver la plus petite (4 mm) pour le dessoudage de petits composants tels que des résistances, condensateurs,etc. Quand vous utiliserez la buse de 4mm, en raison de la concentration de la chaleur, vous risquez de brûler avec une certaine facilité le circuit imprimé ou le composant, par conséquent, nous vous recommendons de ne pas dépasser 6 pour le débit d'air et 350 °C maximum pour la température.

En fonction de la taille du circuit imprimé à dessouder, vous devrez utiliser:

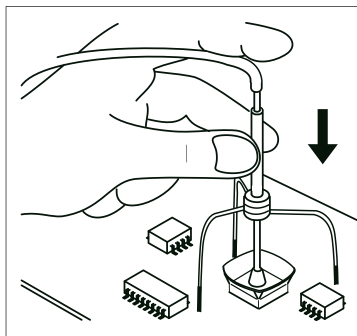
A) Protecteur + trépied.
B) Extracteur.
C) Trépied.

**A) Protecteur + trépied:**

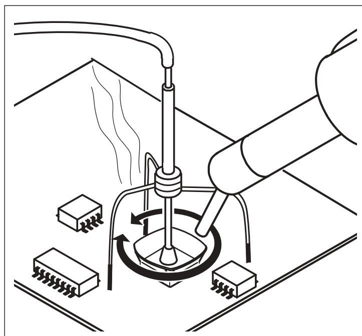
- Sélectionnez la taille du protecteur et trépied en fonction du CI à dessouder et placez-le sur le composant.



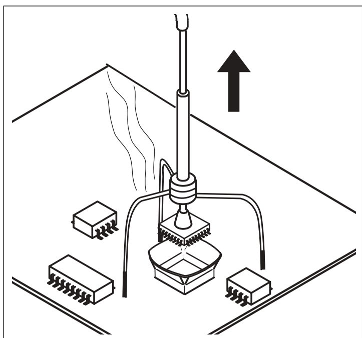
- Mettre en route la pompe d'aspiration à travers le bouton **VACUUM** et placez le trépied. Poussez la ventouse jusqu'à ce qu'elle adhère au composant.



- Mettez en route le générateur d'air chaud à l'aide de la pédale ou le bouton **HEAT**, en le dirigeant avec un mouvement circulaire aux terminaux du composant, en repartissant la chaleur d'une façon homogène.

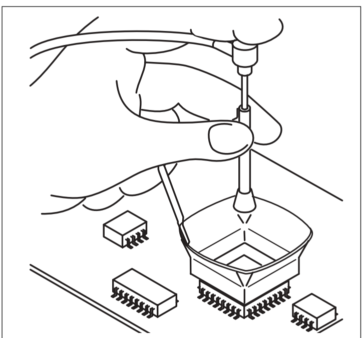


- Quand la soudure deviendra liquide, l'extracteur levera automatiquement le composant.

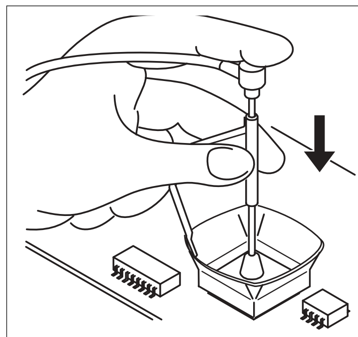


**B) Extracteur:**

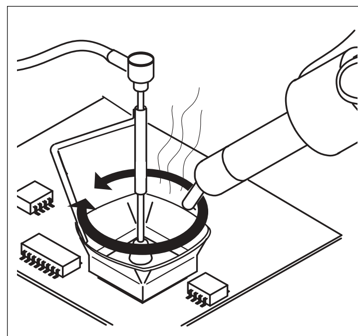
- Sélectionnez la taille de l'extracteur en fonction du CI à dessouder. Mettez en route la pompe d'aspiration à travers le bouton **VACUUM.**



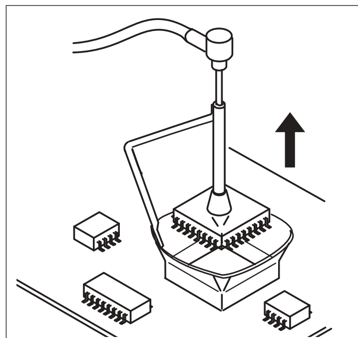
- Placez l'extracteur et poussez la ventouse jusqu'à ce qu'elle adhère au composant.



- Mettez en route le générateur d'air chaud à l'aide de la pédale ou le bouton **HEAT**, en le dirigeant avec un mouvement circulaire aux terminaux du composant, en repartissant la chaleur d'une façon homogène.



- Quand la soudure deviendra liquide, l'extracteur lèvera automatiquement le composant.



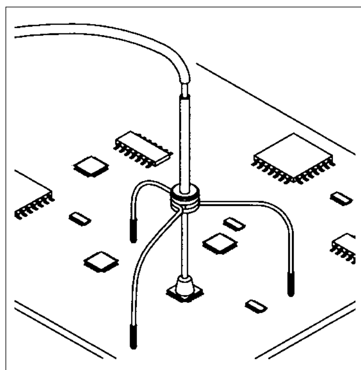
Il existe en tant qu'accessoires divers modèles de protecteurs et d'extracteurs.

Les mesures de tous les protecteurs et extracteurs sont détaillés sur la page 47 du manuel.

**C) Trépied:**

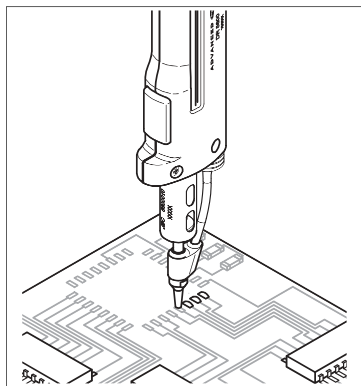
Pour les composants les plus petits et pour ceux pour lesquels on ne peut pas utiliser l'extracteur, nous vous recommandons l'usage du trépied 20 Réf. 0932050 selon schéma.

Utilisez le trépied 40 Réf. 0932250 pour des CI de plus grande taille.



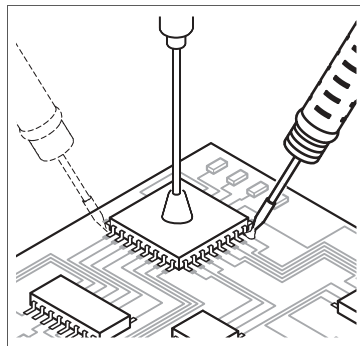
## PROCESSUS POUR SOUDER

1 Après avoir dessoudé le composant, vous devrez éliminer les traces de soudure qui restent sur le circuit imprimé, avec une station à dessouder. Nous vous recommendons nos stations: **AR 5800** et **DS 5300**.

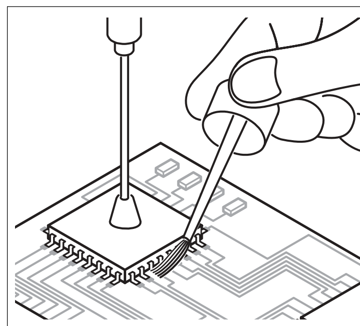


2 Positionner le composant ou le circuit intégré.

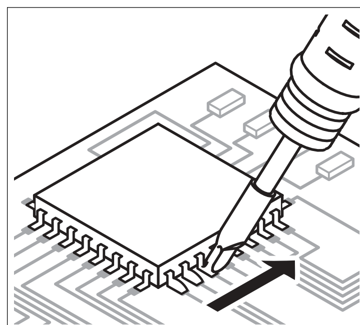
3 Placez le composant dans la bonne position et soudez les pattes. S'il s'agit d'un circuit intégré type «Flat Pack», soudez tout d'abord une patte de chaque angle du CI afin de le fixer au circuit.



4 Appliquer du Flux **FL 9582** réf. 0046565 sur les pattes et leads.



5 Souder les pattes qui restent. Pour cela, nous vous recommendons d'utiliser nos stations à souder Advanced qui disposent de 2 modèles de fer à souder:



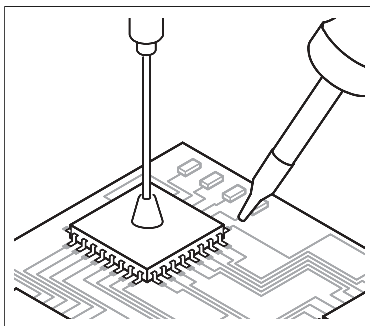
**Fer à souder 2210** réf. 2210000 pour des travaux de grande précision, tels que soudage CMS, etc.

**Fer à souder 2245** réf. 2245000 pour des travaux généraux de soudage en électronique professionnelle.

Ces fers disposent d'une large gamme de cartouches avec différents modèles de pannes. Les cartouches 2245-009 et 2245-010 sont spécialement conçus pour souder des circuits CMS de type QFP et PLCC.

Vous devrez utiliser du fil d'étain entre 0,5 et 0,7 mm.

6 Dépendant des caractéristiques du composant, utilisez de la pâte à souder et notre station à air chaud **TE 5000**, qui permet de régler au minimum le débit d'air (entre 4 et 11 litres/ minute).

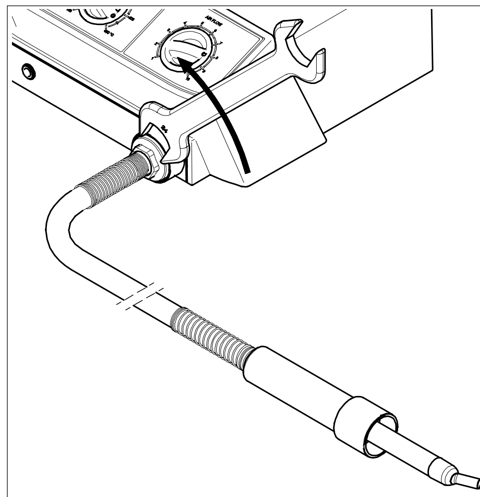


## MAINTENANCE

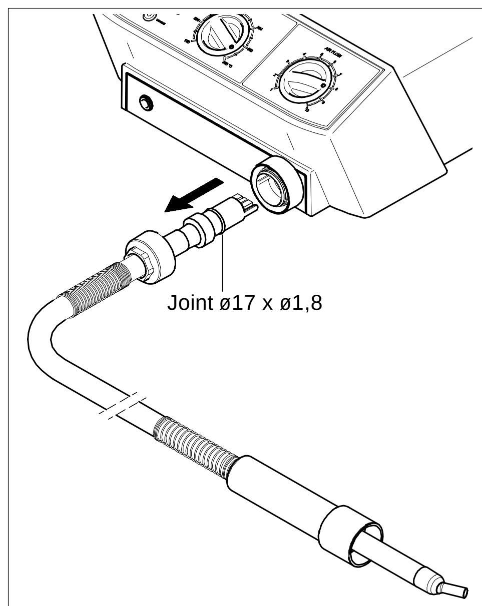
**Echange du corps chauffant.**

Éteindre la station.

Utilisez un clé pour desserrer l'embout du corps chauffant.



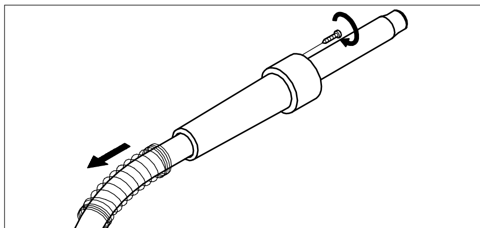
Séparez le ressort et l'embout. Désolidarisez le connecteur de la station.



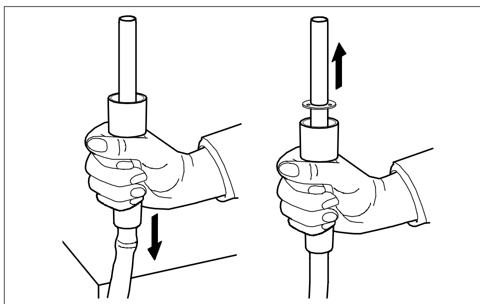

Suivez la démarche contraire pour remettre en place le corps chauffant.

**Changement de la résistance cu corps chauffant.**

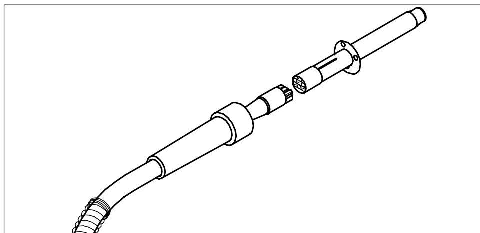
1. Déplacez le ressort. Ôtez les trois vis.



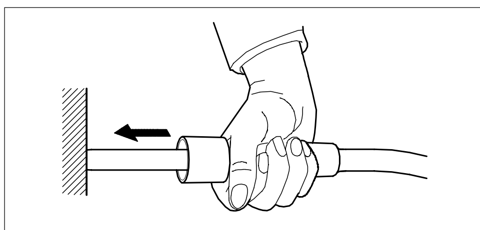
2. Pour enlever la résistance, appuyez sur sur la partie inférieur du manchon.



3. Séparez la résistance du corps chauffant.



4. Placez la nouvelle résistance en pressionnant sur son extrêmité.

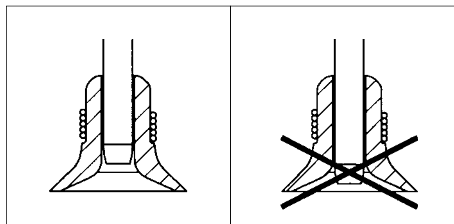


5. Fixez bien les vis jusqu'au bout afin d'éviter les fuites d'air qui peuvent conduire à dune durée de vis réduite de la résistance.Enfin replacez le ressort à sa position initiale, à l'arrière du manchon.

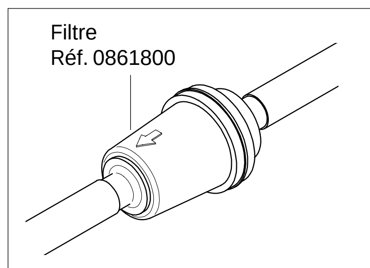
## ANOMALIES DE FONCTIONNEMENT

**La ventouse ne reste pas adhérée au composant. Aspiration défficiente, Vacuum.**

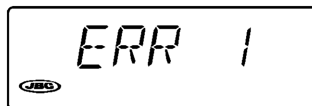
1 Vérifiez que la ventouse soit placée correctement et dans un parfait état.



2 Vérifiez le filtre d'entrée de la pompe d'aspiration qu'il y a à l'intérieur de la station et changez-le s'il est sale ou obstrué.




**Messages d'erreur**




Chaque fois qui s'affiche le message d'erreur **ERR**, l'appareil se débranche entièrement.

Les messages suivants peuvent apparaître sur l'écran:

- ÉCRAN BLANC
  Panne d'alimentation.
  Vérifiez l'état des fusibles.

- ERR 1
  La température n'augmente pas.
  Causes possibles:
  · Résistance de chauffe ouverte
  · En cas de baisse de tension très en dessous de la valeur nominale.

- ERR 3
  Pas de lectures du thermo-couple.
  Causes possibles: thermo-couple ouvert.

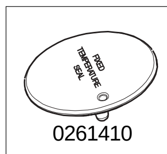
- ERR 6
  Débit d'air insuffisant, ce qui a provoqué une montée excessive de la température du chauffeur.
  Avant de récupérer ce type d'erreur devrez attendre que la température descende.
  Causes possibles: conduits d'air cassés ou obstrués, pompe d'air endommagée.

- ERR 8
  Erreur dans les lectures du compte-voltes de la pompe à air.
  Causes possibles: pompe à air abîmée ou fonctionnement déffectueux du capteur optique.

**Pour récupérer n'importe laquelle des erreurs antérieures, appuyer sur l'interrupteur général situé sur la partie postérieure de la station. A ce moment-là, la pédale ne peut pas être actionnée.**

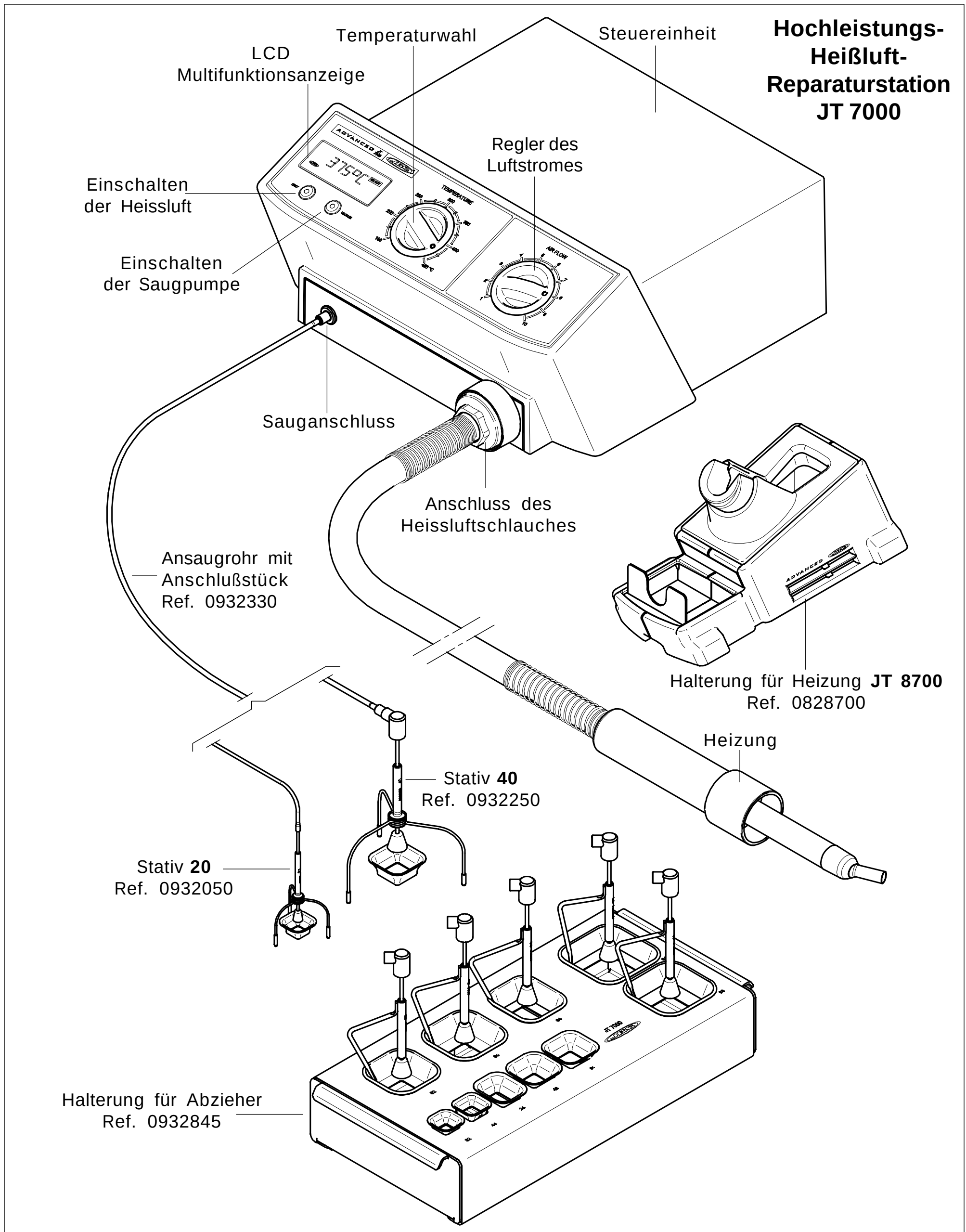
**Cache sélecteur de température**

Accessoire qui remplace le bouton de sélection de température et qui empêche la manipulation de température préalablement fixée. Il indique aussi la température sélectionnée.



0261410

Wir danken Ihnen für das JBC mit dem Kauf dieser Station erwiesene Vertrauen. Bei ihrer Fertigung wurden die strengsten Qualitätsmaßstäbe zugrunde gelegt, so dass Sie optimale Lötergebnisse erwarten dürfen. Vor Inbetriebnahme des Geräts lesen Sie bitte die vorliegende Betriebsanleitung aufmerksam durch.



## TECHNISCHE MERKMALE

Die **JT 7000** ist eine mit Heißluft arbeitende Station, die hauptsächlich für den Einsatz bei Reparaturarbeiten an elektronischen Schaltkreisen mit SMD-Bauteilen beliebiger Größe bestimmt ist.

- **JT 7000** 230V Ref. 7000200
- **JT 7000** 120V Ref. 7000100

Es gibt eine Version dieser Station, die ohne Schutzvorrichtungen und Abzieher geliefert wird:

- **JT 7000** 230V WE Ref. 7010200
- **JT 7000** 120V WE Ref. 7010100

### Aufbau der Station

- Steuereinheit mit **900-W**-Heizung
- Halterung für Heizung JT 8700 Ref. 0828700
- Halterung für Abzieher Ref. 0932845
- Satz von 5 Schutzvorrichtungen (Abb. 1, Seite 47)
- Satz von 5 Abziehern (Abb. 2, Seite 47)
- 2 Stative für die Schutzvorrichtungen (Abb. 1, Seite 47)
- Satz von 4 Saugnapfen Ref. 0930110
- 3 Düsen:
  Um die Düsen des Heizelements einfacher zu wechseln, hat der Heizständer eine Abziehvorrichtung (Abb 3, Seite 47).
- Ansaugrohr mit Anschlußstücken Ref. 0932330
- Pedal mit Kabel und Anschlußstück Ref. 0964551
- Ersatzfilter Ref. 0786620
- Bedienungsanleitung Ref. 0825400

### Technische Daten der Steuereinheit

- Temperaturwahl von 150° C bis 455° C.
- Temperaturgenauigkeit ± 5%.
- Regelung des Luftstroms von 6 bis 45 l/min.
- Maximale Leistung der Station 900 W.
- Astatisches Gehäuse.
  Typischer Oberflächenwiderstand:
  $10^{5}$-$10^{11}$ Ohm/Quadrat.
- Erfüllt die EG-Sicherheitsvorschriften über elektrische Sicherheit, elektromagnetische Kompatibilität und antistatischen Schutz.
- Gewicht der kompletten Anlage 9,5 kg.

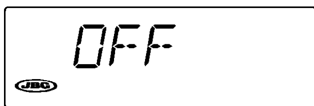
### Sicherheitsvorkehrungen

- Der unsachgemäße Gebrauch des Werkzeugs kann einen Brand verursachen.
- Seien Sie daher äußerst vorsichtig, wenn Sie das Werkzeug an Orten einsetzen, an denen entzündliche Materialien vorhanden sind.
- Die Hitze kann die Verbrennung entzündlicher Materialien auslösen, selbst wenn diese nicht sichtbar sind.
- Nicht bei Vorhandensein einer explosiven Atmosphäre verwenden.
- Nach dem Gebrauch das Werkzeug in seinem Ständer abstellen und abkühlen lassen, bevor es aufbewahrt wird.

## BEDIENUNG

### Inbetriebnahme

Betätigen Sie den Schalter auf der Hinterseite der Steuereinheit. In der Anzeige erscheint **OFF**.



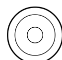

### Beschreibung der Bedienelemente

- PEDAL:

  Bei Betätigung dieses Pedals schaltet sich die Heißlufterzeugung ein. Wird das Pedal nicht mehr gedrückt, geht das System in **OFF** zurück, während das Gebläse weiterarbeitet, bis die Lufttemperatur unter 100° C gesunken ist.

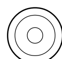
- TASTEN:

**HEAT**



Hat die gleiche Funktion wie das Pedal. Durch Betätigung dieser Taste wird die Heißluft aktiviert oder deaktiviert. Nach zweiminütiger Funktionszeit schaltet sich die Heißluft automatisch ab.

**VACUUM**



Bei Betätigung dieser Taste schaltet sich die Ansaugpumpe ein bzw. aus.

- WÄHLSCHALTER:

**TEMPERATURE**

Ermöglicht die Temperaturwahl zwischen 150 und 455° C.
Die gewählten Temperaturen sind Richtwerte und ihr tatsächlicher Wert schwankt je nach dem Abstand zwischen Düse und Heizelement. Auf dem Display wird während der Arbeit des Geräts die Ist-Temperatur der Luft angezeigt, die ungefähr 10 mm von der Düse entfernt gemessen wird.

**AIR FLOW**

Erlaubt die Einstellung des Luftstroms in einem Bereich von 1 bis 10, was dem Bereich zwischen dem Minimum von 6 l/min und dem Maximum von 45 l/min entspricht.

## ENTLÖTPROZESS

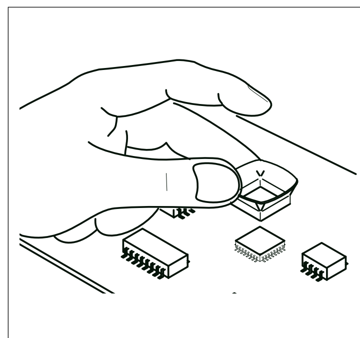
Es empfiehlt sich, in der Regel die Düsen mit einem größeren Durchmesser zu verwenden und die kleinste Düse (Ø 4 mm) für Entlötarbeiten an besonders kleinen Bauteilen, wie Widerständen, Kondensatoren usw., vorzusehen. Beachten Sie bitte, dass bei dieser Düse die Hitze stärker konzentriert wird, weshalb es ratsam ist, eine Arbeitstemperatur von maximal 350° C und den Luftstromregler auf 6 zu wählen.

Je nach Größe des zu entlötenden IC ist eine Schutzvorrichtung mit Stativ bzw. ein Abzieher zu verwenden:

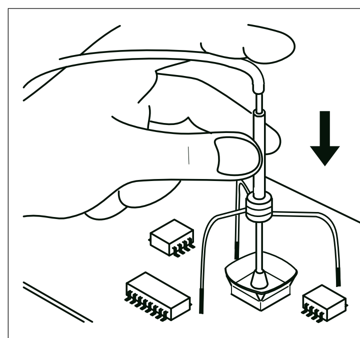
A) Schutzvorrichtung + Stativ
B) Abzieher
C) Stativ

**A) Schutzvorrichtungen + Stativ:**

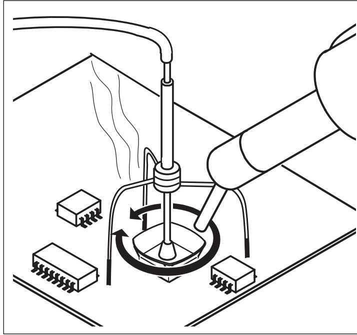
- Die Größe der Schutzvorrichtung und Stativ gemäß den Abmessungen des zu entlötenden IC wählen und auf das Bauteil aufsetzen.



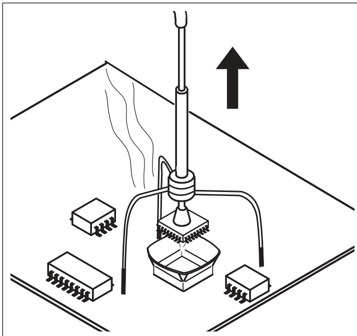
- Die Saugpumpe durch Betätigung der **VACUUM-**Taste zuschalten und das Stativ aufsetzen. Den Saugnapf andrücken, bis das Bauteil gehalten wird.



- Die Heißluftzufuhr mittels Fußschalter oder **HEAT**-Taste in Betrieb nehmen und den Luftstrom mit kreisförmigen Bewegungen auf die Kontakte des Bauteils richten; die Hitze dabei so gleichmäßig wie möglich verteilen.

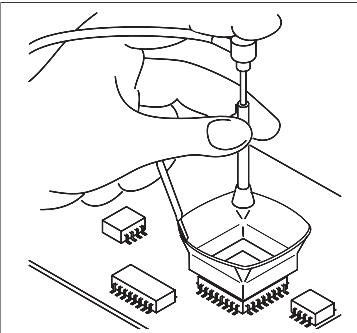


- Wenn der Lötkontakt schmilzt, hebt der Abzieher das Bauteil automatisch ab.

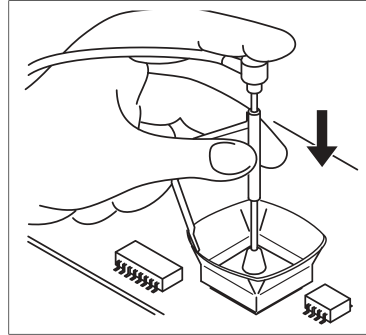


**B) Abzieher:**

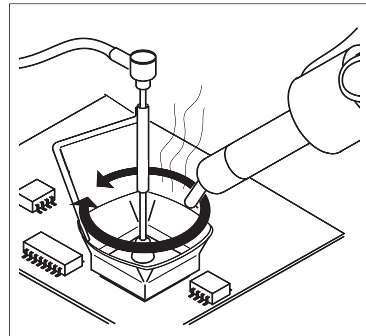
- Die Größe des Abziehers gemäß den Abmessungen des zu entlötenden IC wählen. Die Saugpumpe durch Betätigung der **VACUUM-**Taste zuschalten.



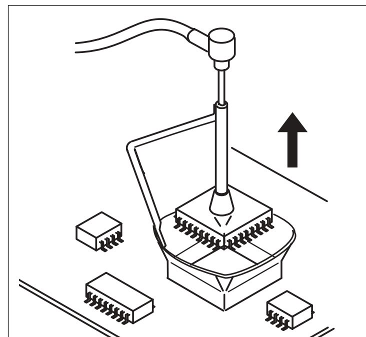
- Abzieher aufsetzen und den Saugnapf andrücken, bis das Bauteil gehalten wird.



- Die Heißluftzufuhr mittels Fußschalter oder **HEAT**-Taste in Betrieb nehmen und den Luftstrom mit kreisförmigen Bewegungen auf die Kontakte des Bauteils richten; die Hitze dabei so gleichmäßig wie möglich verteilen.



- Wenn der Lötkontakt schmilzt, hebt der Abzieher das Bauteil automatisch ab.

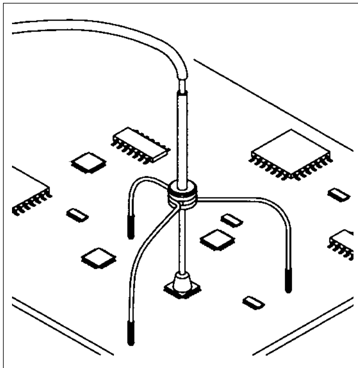


Als Zubehör sind verschiedene Schutzvorrichtungen und Abzieher verfügbar.

Die Abmessungen aller Schutzvorrichtungen und Abzieher sind auf Seite 47 des Handbuchs wiedergegeben.

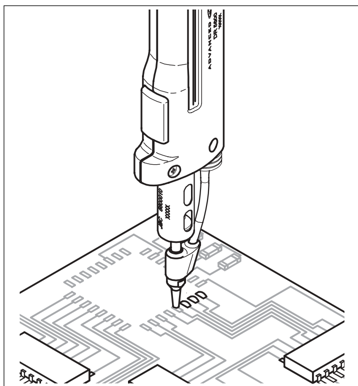
**C) Stativ:**

Für kleine Bauteile bzw. Bauteile, bei denen kein Abzieher eingesetzt werden kann, empfehlen wir die Verwendung von Stativ 20 (Art.-Nr. 0932050; siehe Abbildung).
Für größere Bauteile benutzen Sie das Stativ Modell 40 (Art.-Nr. 0932250).



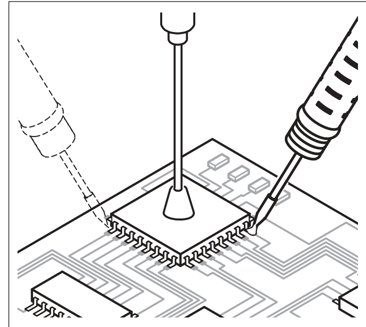
## LÖTPROZESS

1 Nach Entlöten des Bauteils sind sämtliche eventuell auf der Leiterplatte verbliebene Lötreste mittels einer Entlötstation zu entfernen. Wir empfehlen unsere Entlötstationen **AR 5800** und **DS 5300**.

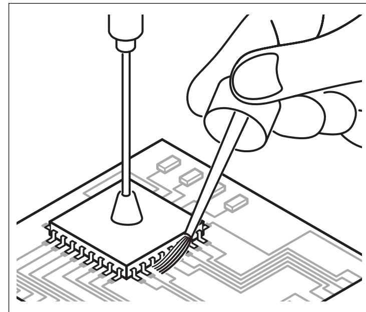


2 Plazieren und genaues Zentrieren von Bauelementen.

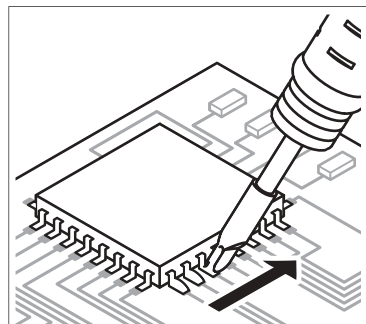
3 Nachdem das Bauelement in der richtigen Stellung ist, verlöten Sie die Pins. Handelt es sich um einen integrierten Schaltkreis des Typs "Flat Pack“, verlöten Sie zunächst jeweils einen Pin an den Ecken des IC, um ihn auf der Leiterplatte zu fixieren.



4 Auf die Pins bringen Sie unser Flussmittel **FL 9582** Ref. 0046565.



5 Verlöten der übrigen Pins. Hierfür empfehlen wir den Gebrauch unserer Lötstation Advanced, die über zwei verschiedene Lötkolbenmodelle verfügt:



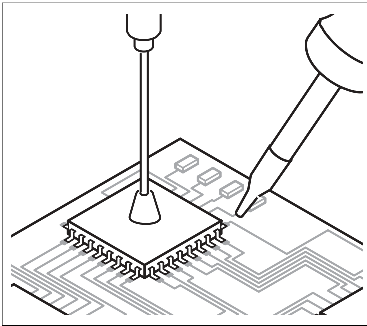
**Lötkolben 2210** Ref. 2210000 für Präzisionsarbeiten wie SMD-Löten, etc.

**Lötkolben 2245** Ref. 2245000 für allgemeine Arbeiten in der professionellen Elektronik.

Für die Lötkolben steht eine breite Auswahl von Kartuschen mit unterschiedlichen Spitzen zur Verfügung. Die Kartuschen 2245-009 und 2245-010 sind speziell für das Löten von SMD Typ QFP und PLCC entworfen.

Verwenden Sie bitte Lötzinn mit einem Drahtdurchmesser von 0,5 - 0,7 mm.

6 Ja nach Art des zu verlötenden Bauteils kann auch Lötpaste und unsere Heißluftstation **TE 5000** verwendet werden, die eine Feinabstimmung des Luftstrahls von 4 bis 11 l/min erlaubt.

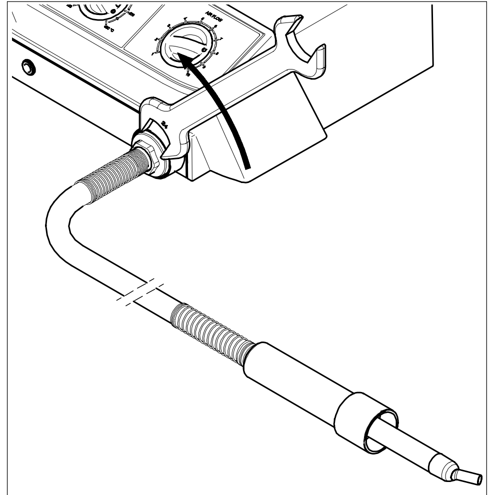


## WARTUNG

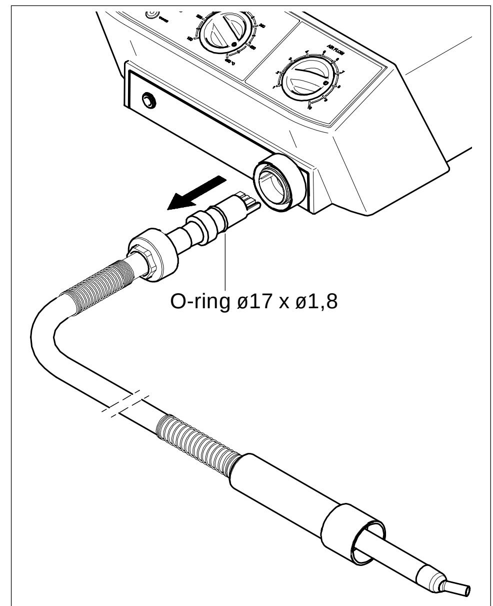
**Austausch des Heizelements.**

Station ausschalten.

Benutzen Sie einen Schlüssel, um die Abdeckung loszuschrauben.



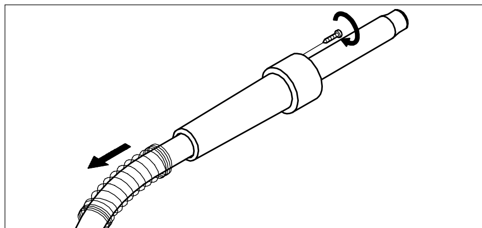
Trennen Sie die Feder und die Abdeckung. Ziehen Sie an der Buchse, um das Heizelement der Station herauszuziehen.



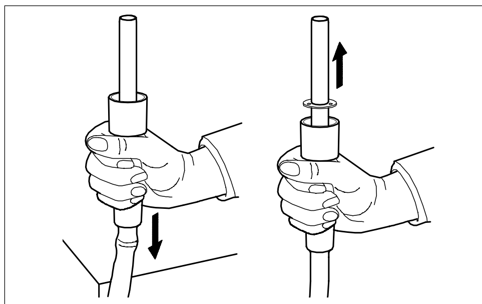

Um das Heizelement wieder einzusetzen, gehen Sie in umgekehrter Reihenfolge vor.

**Austausch der Heizelementresistenz.**

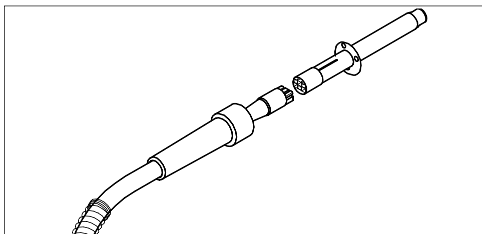
1. Entfernen Sie die Feder. Lösen Sie die Schrauben.



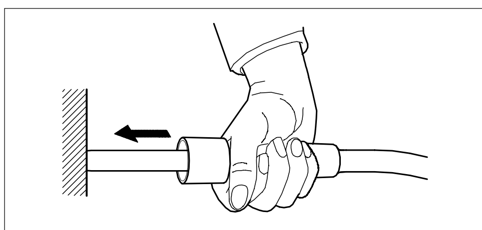
2. Um die Resistenz auszubauen, drücken Sie den unteren Griffbereich auf eine Oberfläche.



3. Trennen Sie die Resistenz von dem Kabel des Heizelements.



4. Setzen Sie die neue Resistenz ein, wobei Sie auf ihr Ende Druck ausüben.

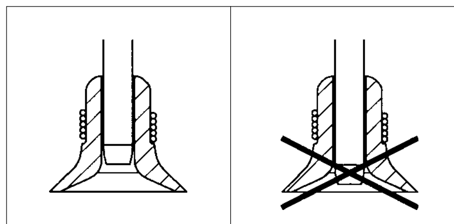


5. Ziehen Sie die Schrauben fest an, um Luftaustritt zu vermeiden, der die Lebensdauer der Resistenz verkürzen kann. Zuletzt setzen Sie die Feder am Ende des Griffs wieder ein.

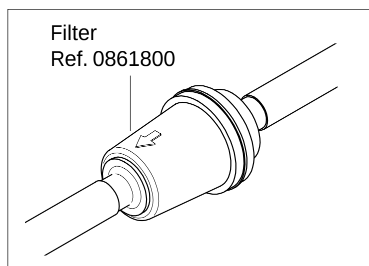
## FUNKTIONSSTÖRUNGEN

**Der Saugnapf saugt sich nicht fest. Mangelhafte Saugung, Vakuum**

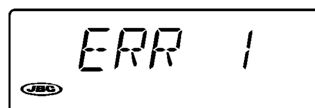
1 Kontrollieren Sie ob der Saugnapf richtig angebracht ist und sich in gutem Zustand befindet.



2 Überprüfen Sie den im Inneren der Station vorhandenen Lufteingangsfilter der Vakuumpumpe und ersetzen Sie ihn, falls er verschmutzt oder verstopft ist.




**Fehlermeldungen**




Immer wenn im Display die Fehlermeldung **ERR** angezeigt wird, schalten sich die Heizung und die Pumpen vollständig ab. Wird das Gerät vollständig abgeschaltet.

Folgende Meldungen können angezeigt werden:

- KEINE ANZEIGE
  Stromversorgung unterbrochen.
  Überprüfen Sie, ob die Sicherung der Spannungsversorgung durchgebrannt ist.

- ERR 1
  Temperatur steigt nicht an.
  Mögliche Ursachen:
  · Heizwiderstand offen.
  · Niedrige Netzspannung, deutlich unter der Nominalspannung.

- ERR 3
  Keine Messung am Temperaturfühler.
  Mögliche Ursache: Temperaturfühler offen.

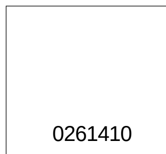
- ERR 6
  Unzureichender Luftstrom, was zu einer starken Erhöhung der Heiztemperatur führt.
  Bevor Sie die Funktion wieder herstellen, sollten Sie warten bis sich die Heiztemperatur wieder gesenkt hat.
  Mögliche Ursachen: Luftleitungen beschädigt oder verstopft, oder Fehler im Gebläse.

- ERR 8
  Lesefehler des Drehzahlmessers der Luftpumpe.
  Mögliche Ursachen: Luftpumpe defekt oder fehlerhafte Funktion des Schaltkreises des optischen Sensors.

**Um die Funktion von der JT 7000 wieder herzustellen, betätigen Sie den Schalter an der Rückseite der Station, bitte betätigen Sie das Pedal in diesem Moment nicht.**

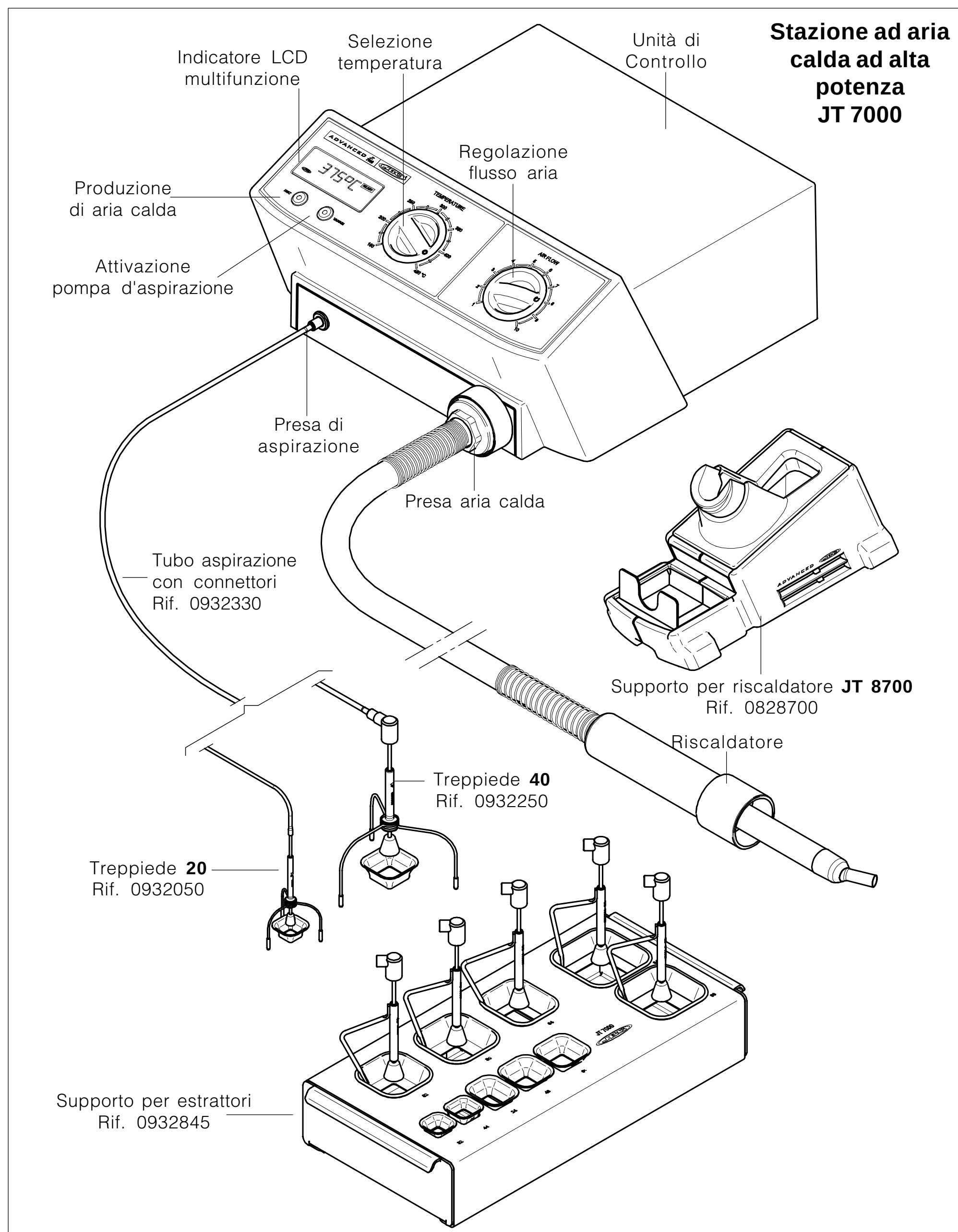
**Temperatursiegel**

Als Zubehör ist eine Abdeckung der Temperaturwahl erhältlich. Gegen den Temperaturwähler ausgetauscht, versiegelt sie das Potentiometer und vermeidet somit eine Manipulation der vorher eingestellten Temperatur.




**JBC behält sich das Recht vor, technische oder konstruktive Änderungen ohne vorherige Ankündigung vorzunehmen.**

La ringraziamo per la fiducia che ha riposto nella JBC con l'acquisto di questa stazione. Essa è stata fabbricata secondo le più rigide norme di qualità, per offrirLe il servizio migliore. Prima di accendere l'apparecchio, Le consigliamo di leggere attentamente le istruzioni che seguono.



## CARATTERISTICHE

La **JT 7000** è una stazione generatrice di aria calda, destinata a lavori di riparazione di circuiti elettronici con componenti SMD di qualsiasi dimensioni.

- **JT 7000** 230V Rif. 7000200
- **JT 7000** 120V Rif. 7000100

Esiste una versione di questa stazione che si fornisce senza protettori ed estrattori:

- **JT 7000** 230V WE Rif. 7010200
- **JT 7000** 120V WE Rif. 7010100

### Composizione della stazione

- Unità di Controllo con riscaldatore da **900 W**
- Supporto per riscaldatore JT 8700 Rif. 0828700
- Supporto per estrattori Rif. 0932845
- Complesso di 5 protettori (Fig. 1, pag. 47)
- Complesso di 5 estrattori (Fig. 2, pag. 47)
- 2 treppiedi per il protettori (Fig. 1, pag. 47)
- Complesso di 4 ventose Rif. 0930110
- 3 beccucci
  Gli ugelli si estraggono dal riscaldatore mediante la boccola speciale del supporto (Fig 3, pag. 47).
- Tubo aspirazione con connettori Rif. 0932330
- Pedale con cavo e connettore Rif. 0964551
- Filtri di ricambio Rif. 0786620
- Manuale di istruzioni Rif. 0825400

### Dati tecnici dell'Unità di Controllo

- Selezione della temperatura tra 150 e 455 °C
- Precisione della temperatura selezionata di ± 5%
- Regolazione della portata d'aria da 6 a 45 l/min
- Potenza massima della stazione 900 W.
- Unità di controllo antistatica.
  Resistenza tipica superficiale: $10^5$-$10^{11}$ Ohms/ quadro.
- Assolve la normativa CE riguardante la sicurezza elettrica, compatibilita' elettromagnetica e protezione antistatica.
- Peso dell'apparecchio completo 9,5 Kg.

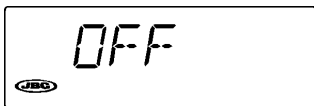
### Precauzioni di sicurezza:

- L' uso non corretto degli utensili può essere la causa di un incendio.
- E' necessario essere molto prudenti quando si utilizzano gli utensili in un luogo dove esiste materiale infiammabile.
- Il calore può produrre la combustione di materiale infiammabile anche quando non è visibile.
- Non usare in presenza di atmosfera esplosiva.
- Collocare l'utensile nel suo supporto dopo l' uso e lasciarlo raffreddare prima di immagazzinarlo.

## FUNZIONAMENTO

### Accensione

Azionare l'interruttore situato nella parte posteriore dell'unità di controllo. Sul display apparirà dapprima **OFF**.



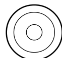

### Descrizione dei comandi

- PEDALE:

  Attiva la produzione di aria calda mentre si mantiene premuto.
  Quando si rilascia, il sistema ritorna ad **OFF**, ma la turbina continua a funzionare finché la temperatura dell'aria sará inferiore a 100 °C.

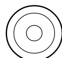
- PULSANTI:

**HEAT**



A ogni pressione, si attiva o disattiva la produzione di aria calda. Si spegne automaticamente dopo due minuti di funzionamento.

**VACUUM**



Ogni volta che si preme, si attiva o si disattiva la pompa di aspirazione.

- COMANDI:

**TEMPERATURE**

Permette di selezionare la temperatura tra 150 e 455 °C.
Le temperature selezionate sono valori di riferimento e il valore varia in funzione della distanza dell'ugello del riscaldatore.
Quando l'apparecchio è in funzione, il display indica la temperatura reale dell'aria misurata a circa 10mm dall'ugello.

**AIR FLOW**

Permette di regolare la portata dell'aria su una scala da 1 a 10, equivalente ad un minimo di 6 l/min e ad un massimo di 45 l/min.

## PROCEDIMENTO PER DISSALDARE

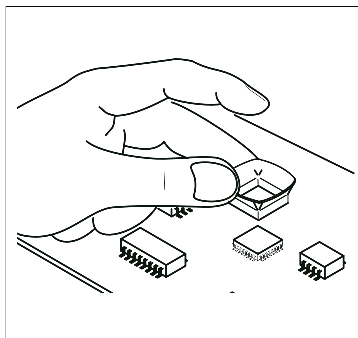
Consigliamo di utilizzare gli ugelli di maggior diametro e di riservare i più piccoli (Ø 4 mm) per la dissaldatura di piccoli componenti, come resistenze, condensatori, ecc. Si tenga presente che con questo ugello la concentrazione di calore è maggiore per cui, per evitare di bruciare il circuito stampato, consigliamo di non oltrepassare la temperatura di 350 °C ed il flusso d'aria di 6.

Secondo le dimensioni del circuito stampato da dissaldare, si dovrà utilizzare:

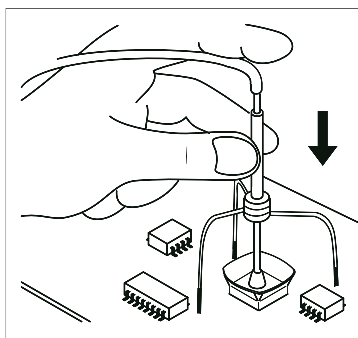
A) Protettore piu treppiede
B) Estrattore
C) Treppiede

### A) Protettore + treppiede:

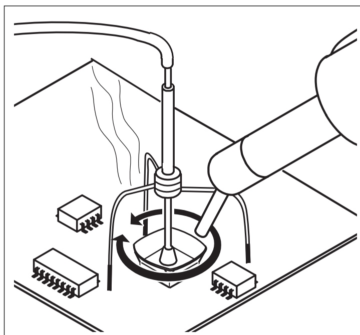
- Selezionare il protettore e treppiede delle dimensioni adeguate al C.I. da dissaldare e collocarlo sul componente.



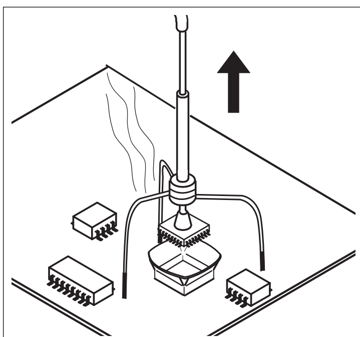
- Avviare la pompa d'aspirazione mediante il pulsante del **VACUUM** e collocare il treppiede. Premere la ventosa finché rimanga aderita al componente.



- Mediante il pedale o il pulsante **HEAT** avviare il generatore d'aria calda, dirigendolo con un movimento circolare sui terminali del componente, cercando di ripartire il calore in modo omogeneo.

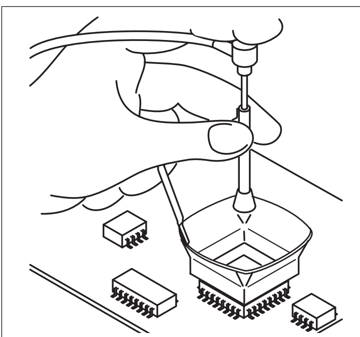


- Quando la saldatura passa allo stato liquido, l'estrattore solleverà automaticamente il componente.

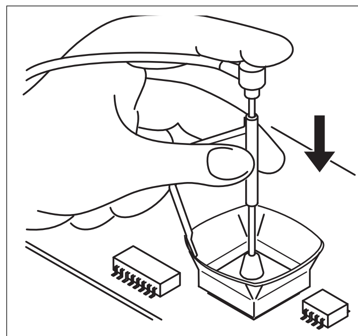


**B) Estrattore:**

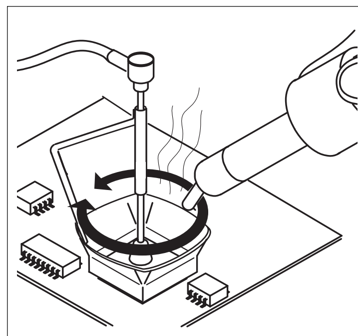
- Selezionare l'estrattore delle dimensioni adeguate al C.I. da dissaldare. Avviare la pompa d'aspirazione mediante il pulsante **VACUUM**.



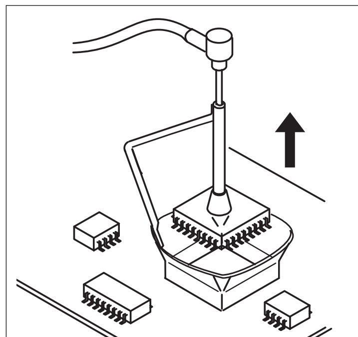
- Collocare l'estrattore e premere la ventosa finché rimanga aderita al componente.



- Mediante il pedale o il pulsante **HEAT** avviare il generatore d'aria calda, dirigendolo con un movimento circolare sui terminali del componente, cercando di ripartire il calore in modo omogeneo.



- Quando la saldatura passa allo stato liquido, l'estrattore solleverà automaticamente il componente.



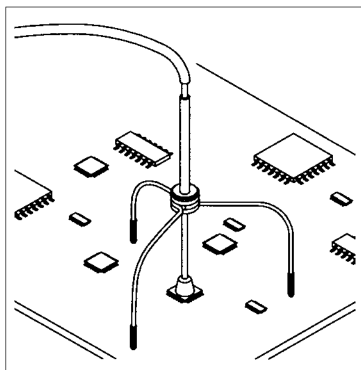
Come optional sono disponibili diversi modelli di protettori i estrattori.

Le dimensioni di tutti protettori i estrattori sono riportate nella pagina 47 del manuale.

**C) Treppiede:**

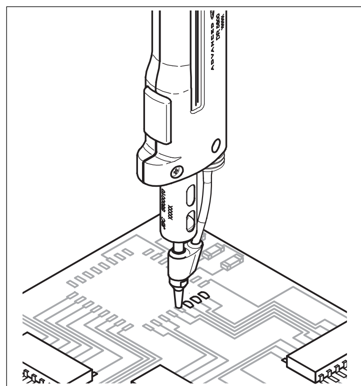
Per i componenti piccoli, in cui non è possibile utilizzare l'estrattore, consigliamo l'uso del treppiede 20 (Rif. 0932050) come illustrato nella figura.

Utilizzare il treppiede 40 Rif. 0932250 per integrati di maggiore dimensioni.



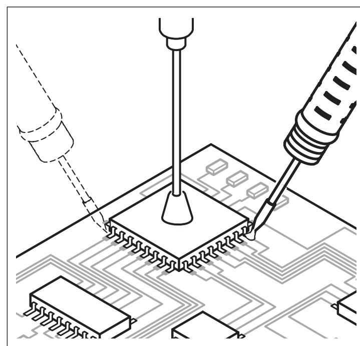
## PROCEDIMENTO PER SALDARE

1 Una volta dissaldato il componente, si dovranno eliminare i residui di saldatura rimasti sul circuito stampato. A tal fine consigliamo di utilizzare nostre stazioni di dissaldatura **AR 5800** e **DS 5300**.

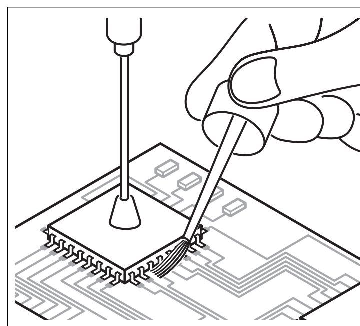


2 Posizionare e centrare il componente o circuito integrato.

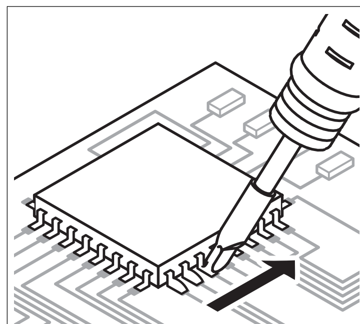
3 Una volta collocato il componente nella posizione corretta, saldare i piedini. Se si tratta di un circuito integrato tipo Flat Pack, saldare dapprima un piedino di ogni angolo del CI per fissarlo al circuito.



4 Applicare il Flux **FL 9582** rif. 0046565 su piedini e piazzole.



5. Saldare i piedini rimanenti. Per fare questo, raccomandiamo utilizzare le nostre stazioni saldanti Advanced che dispongono di 2 diversi modelli di stilo:



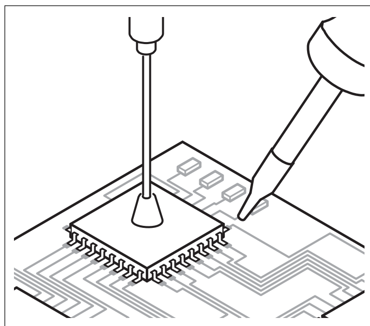
**Stilo 2210** rif. 2210000 per lavori di grande precisione, come saldature SMD, etc.

**Stilo 2245** rif. 2245000 per lavori generali di saldatura en elettronica professionale.

Questi stili dispongono di un’ampia gamma di cartucce con diversi modelli di punte. Le cartucce 2245-009 e 2245-010 sono particolarmente progettate per saldare circuiti SMD tipo QFP e PLCC.

Utilizzare stagno di 0,5 - 0,7 mm di diametro.

6 Secondo le caratteristiche del componente utilizzare pasta saldante e nostra stazione ad aria calda **TE 5000**, che consente una regolazione della quantità dell'aria molto bassa entro 4 e 11 l/min.

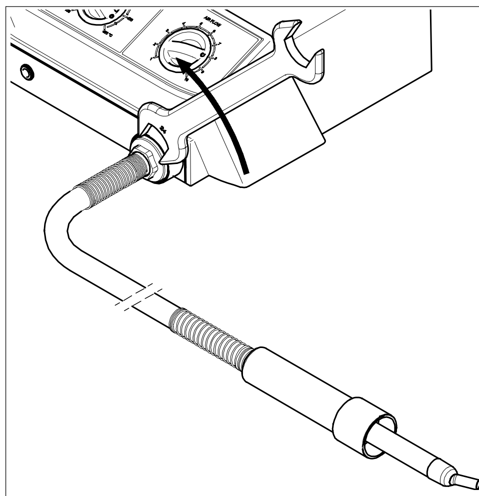


## MANUTENZIONE

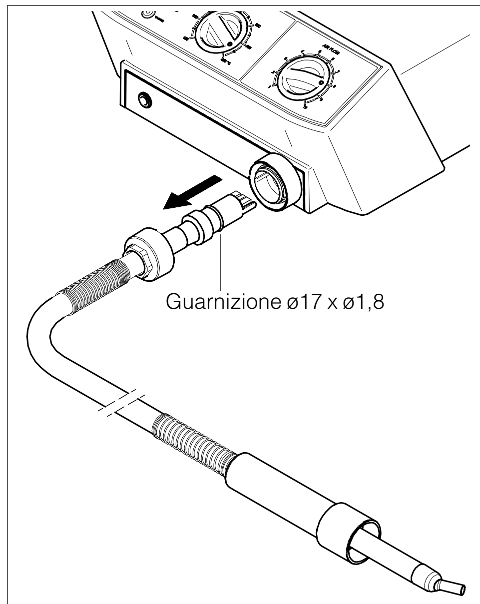
**Cambio del riscaldatore.**

Spenga la stazione.

Utilizzare una chiave per svitare la ghiera.



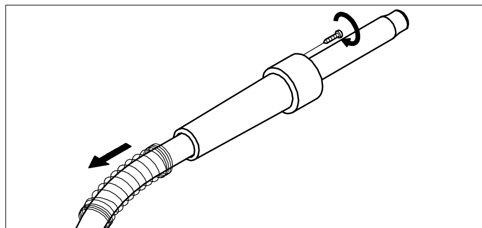
Sfilare la molla e la ghiera. Estrarre il riscaldatore per scollegarlo dalla stazione.



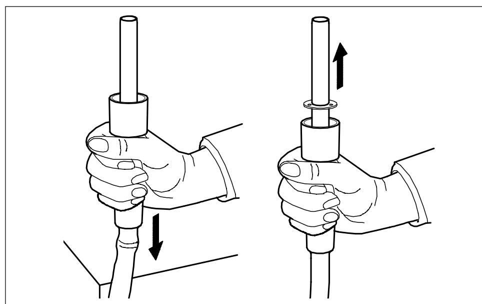

Seguire il processo inverso per collegare il riscaldatore.

**Cambio della resistenza del riscaldatore.**

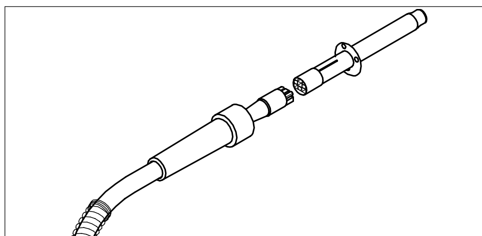
1. Sfilare la molla. Svitare le viti.



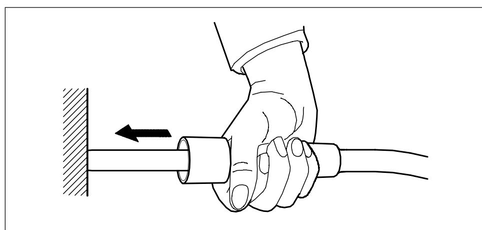
2. Per sfilare la resistenza fare pressione sopra una superficie con la perte inferiore del manico.



3. Separare la resistenza del cavo del riscaldatore.



4. Inserire la nuova resistenza premendo.

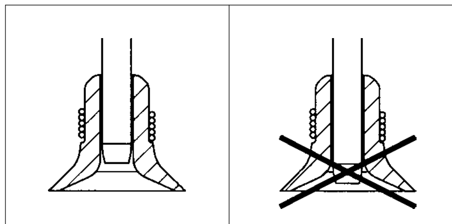


5. Avvitare bene le viti per evitare fughe d'aria che possono ridurre la durata della resistenza. Per ultimo inserire la molla alla fine del manico.

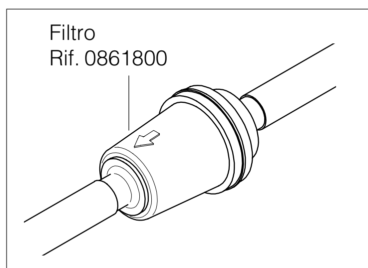
**ANOMALIE DI FUNZIONAMENTO**

**La ventosa non è aderente al componente. Aspirazione difettosa, Vacuum.**

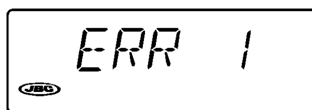
1 Verificare che la ventosa sia collocata perfettamente e sia in perfetto stato.



2 Verificare il filtro d´entrata della pompa d'aspirazione che è all'interno della stazione e sostituirlo se sporco o otturato.




**Messaggi di errore**




Ogniqualvolta appaia il messaggio di errore **ERR**, l'apparato si disinserisce completamente.

Sul display appaiono i seguenti messaggi:

- DISPLAY IN BIANCO
  Mancanza di alimentazione.
  Controllare che il fusibile di alimentazione non è interrotto.

- ERR 1
  La temperatura non aumenta.
  Possibili cause:
  · Resistenza riscaldante aperta.
  · Tensione di rete bassa, molto al di sotto della norma.

- ERR 3

  Non c’è lettura della termocoppia.
  Possibili cause: Termocoppia aperta.

- ERR 6

  Portata d’aria insufficiente.
  Provocato da eccessivo riscaldamento del riscaldatore.
  Prima di recuperare questo errore attendere che il riscaldatore sia raffreddato.
  Possibili cause: condotti d'aria ostruitti o rotti, o turbina dell'aria guasta.

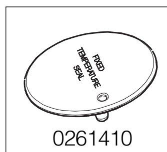
- ERR 8

  Errore nella lettura del conta giri della pompa dell'aria.
  Cause possibili: pompa dell'aria guasta o funzionamento difettoso del circuito sensore ottico.

**Per recuperare l’errore, azionare l’interruttore generale situato nella parte posteriore della stazione, in questo modo il pedale non può essere premuto.**

### Blocco di sigillo della temperatura

E' disponibile come accessorio. Sostituisce il selettore di temperatura e ha la funzione di evitare la manipulazione della temperatura preventivamente fissata. Indica tuttavia la temperatura che si è selezionata.



0261410

**JBC si reserva il diritto d’introdurre variazioni tecniche senza preavviso.**

ADVANCED
SERIES

JBC®



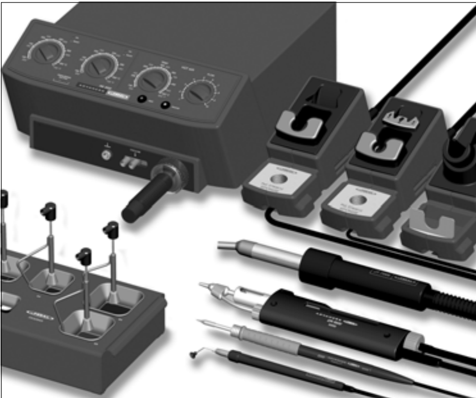
**AD 2200**

Soldering stations for specialized use with SMD components assemblies.



**AR 5800**

Desoldering station which enable the rapid desoldering of all kinds of insertion components.



**AM 6500**

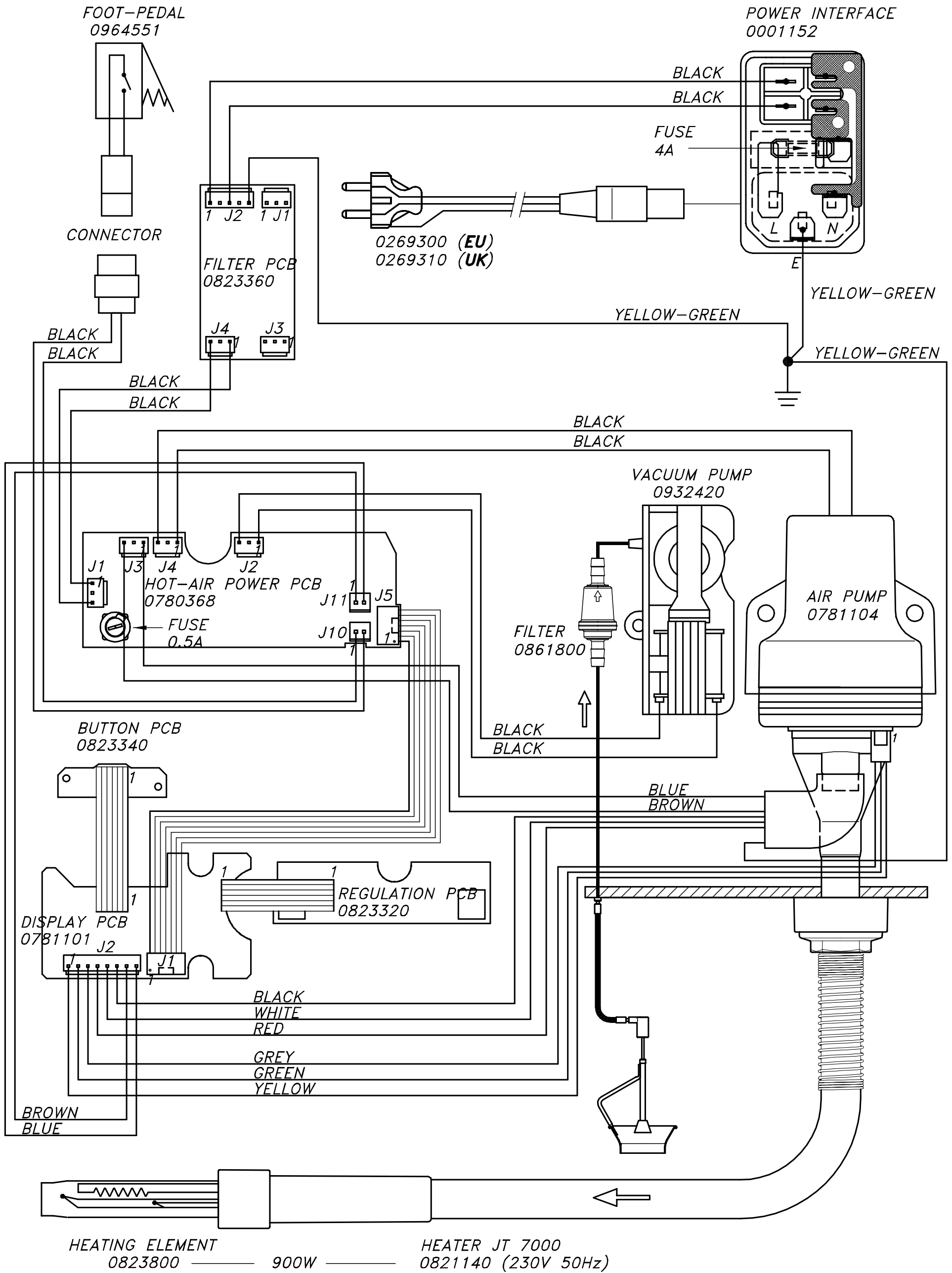
Station for rework and repair of through-hole and SMT boards.



**TE 5000**

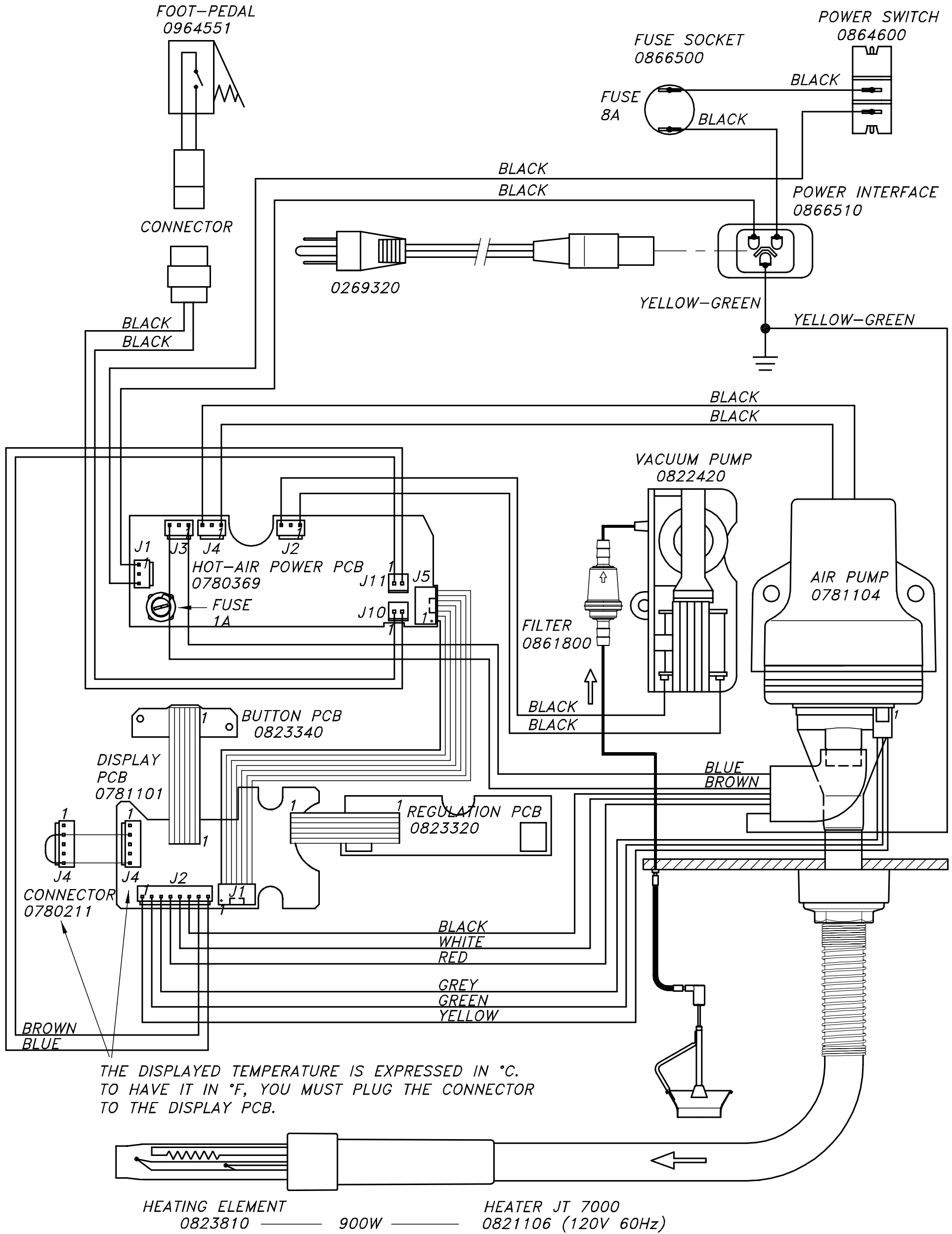
Hot-air flow repair station designed for soldering and desoldering small and medium-sized SMDs.

# ELECTRIC WIRING DIAGRAM
## **JT 7000** 230V 50Hz

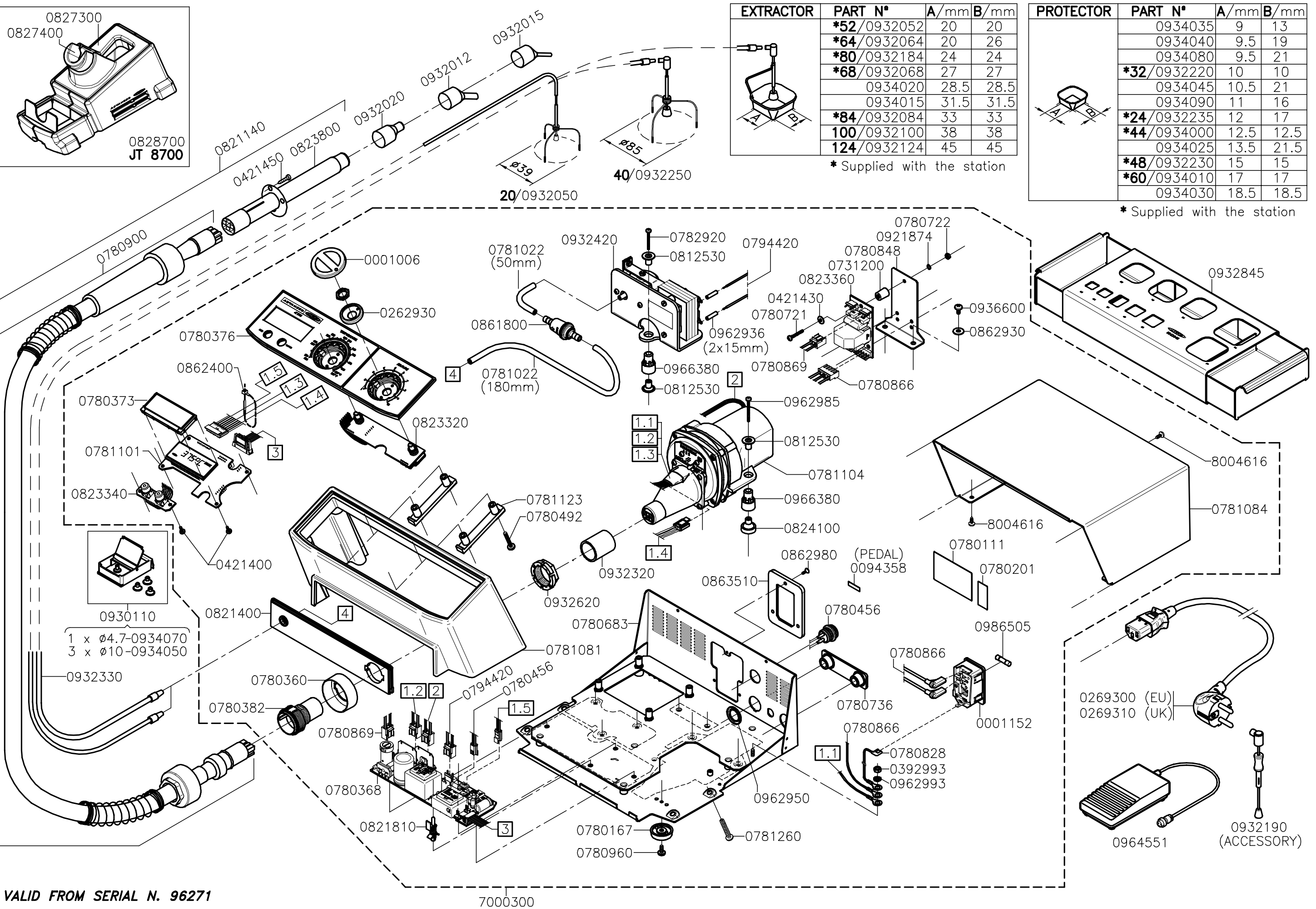


ELECTRIC WIRING DIAGRAM

**JT 7000** 120V 60Hz



# JT 7000 230V 50Hz




| EXTRACTOR | PART Nº | A/mm | B/mm |
|---|---|---|---|
| | *52/0932052 | 20 | 20 |
| | *64/0932064 | 20 | 26 |
| | *80/0932184 | 24 | 24 |
| | *68/0932068 | 27 | 27 |
| | 0934020 | 28.5 | 28.5 |
| | 0934015 | 31.5 | 31.5 |
| | *84/0932084 | 33 | 33 |
| | 100/0932100 | 38 | 38 |
| | 124/0932124 | 45 | 45 |

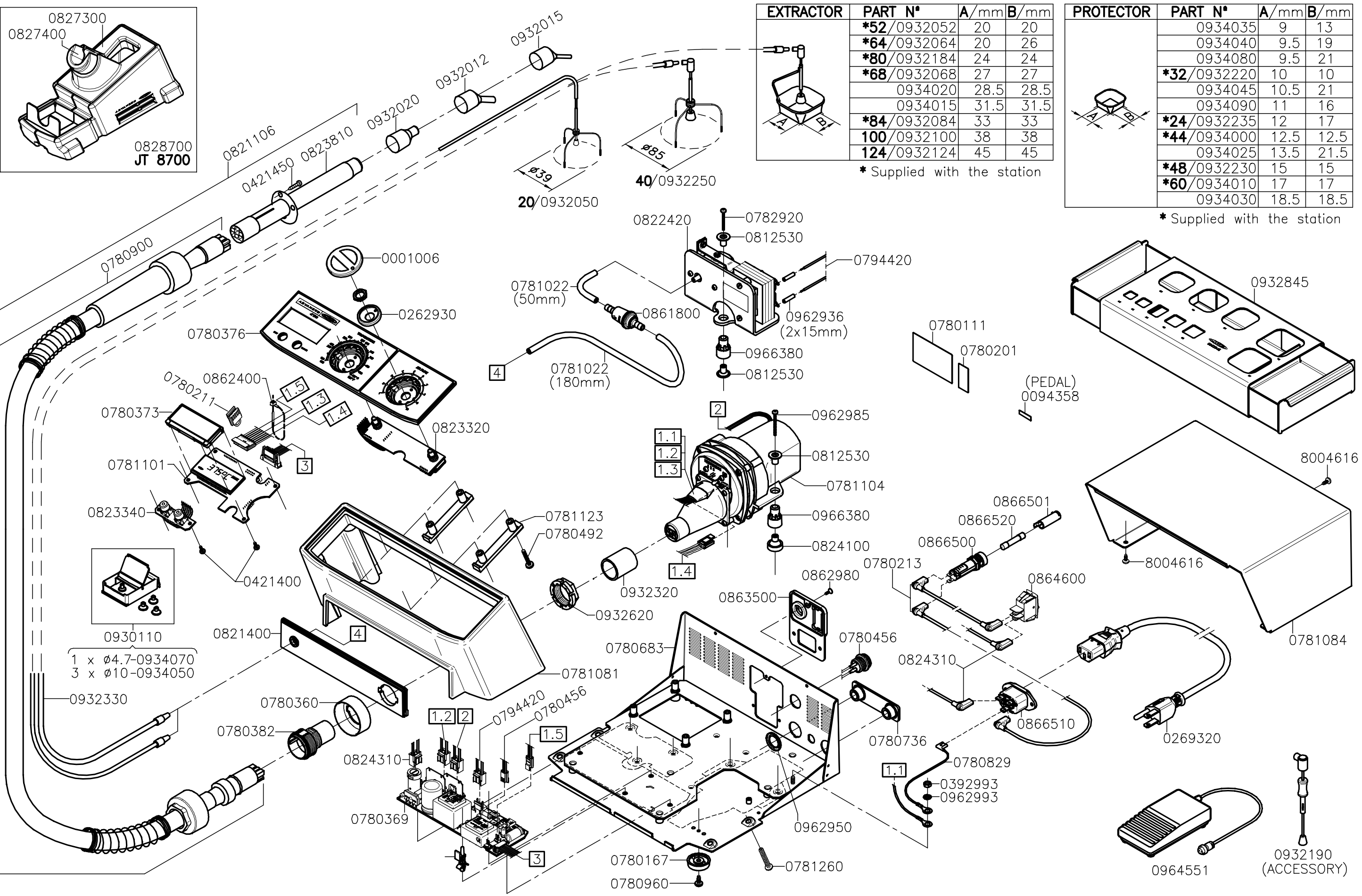
* Supplied with the station

| PROTECTOR | PART Nº | A/mm | B/mm |
|---|---|---|---|
| | 0934035 | 9 | 13 |
| | 0934040 | 9.5 | 19 |
| | 0934080 | 9.5 | 21 |
| | *32/0932220 | 10 | 10 |
| | 0934045 | 10.5 | 21 |
| | 0934090 | 11 | 16 |
| | *24/0932235 | 12 | 17 |
| | *44/0934000 | 12.5 | 12.5 |
| | 0934025 | 13.5 | 21.5 |
| | *48/0932230 | 15 | 15 |
| | *60/0934010 | 17 | 17 |
| | 0934030 | 18.5 | 18.5 |

* Supplied with the station

*VALID FROM SERIAL N. 96271*

# **JT 7000** 120V 60Hz




| EXTRACTOR | PART N° | A/mm | B/mm |
|---|---|---|---|
| | ***52**/0932052 | 20 | 20 |
| | ***64**/0932064 | 20 | 26 |
| | ***80**/0932184 | 24 | 24 |
| | ***68**/0932068 | 27 | 27 |
| | 0934020 | 28.5 | 28.5 |
| | 0934015 | 31.5 | 31.5 |
| | ***84**/0932084 | 33 | 33 |
| | **100**/0932100 | 38 | 38 |
| | **124**/0932124 | 45 | 45 |

* Supplied with the station

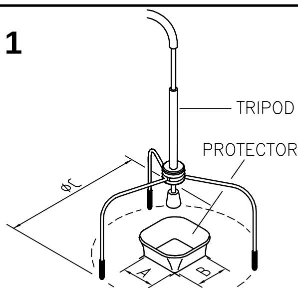
| PROTECTOR | PART N° | A/mm | B/mm |
|---|---|---|---|
| | 0934035 | 9 | 13 |
| | 0934040 | 9.5 | 19 |
| | 0934080 | 9.5 | 21 |
| | ***32**/0932220 | 10 | 10 |
| | 0934045 | 10.5 | 21 |
| | 0934090 | 11 | 16 |
| | ***24**/0932235 | 12 | 17 |
| | ***44**/0934000 | 12.5 | 12.5 |
| | 0934025 | 13.5 | 21.5 |
| | ***48**/0932230 | 15 | 15 |
| | ***60**/0934010 | 17 | 17 |
| | 0934030 | 18.5 | 18.5 |

* Supplied with the station

VALID FROM SERIAL N. 96271

## PROTECTOR

**Fig. 1**



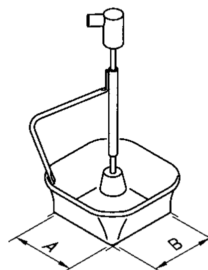

| PART Nº | A mm (inches) | B mm (inches) |
|---|---|---|
| 0934035 | 9 (0.354") | 13 (0.511") |
| 0934040 | 9.5 (0.374") | 19 (0.748") |
| 0934080 | 9.5 (0.374") | 21 (0.826") |
| ***32** / 0932220 | 10 (0.393") | 10 (0.393") |
| 0934045 | 10.5 (0.413") | 21 (0.826") |
| 0934090 | 11 (0.433") | 16 (0.629") |
| ***24** / 0932235 | 12 (0.472") | 17 (0.669") |
| ***44** / 0934000 | 12.5 (0.492") | 12.5 (0.492") |
| 0934025 | 13.5 (0.531") | 21.5 (0.846") |
| ***48** / 0932230 | 15 (0.590") | 15 (0.590") |
| ***60** / 0934010 | 17 (0.669") | 17 (0.669") |
| 0934030 | 18.5 (0.728") | 18.5 (0.728") |

| TRIPOD | ø C mm (inches) |
|---|---|
| ***20** / 0932050 | 39 (1.535") |
| ***40** / 0932250 | 85 (3.346") |

* Supplied with the station

## EXTRACTOR

**Fig. 2**




| PART Nº | A mm (inches) | B mm (inches) |
|---|---|---|
| ***52** / 0932052 | 20 (0.787") | 20 (0.787") |
| ***64** / 0932064 | 20 (0.787") | 26 (1.023") |
| ***80** / 0932184 | 24 (0.944") | 24 (0.944") |
| ***68** / 0932068 | 27 (1.062") | 27 (1.062") |
| 0934020 | 28.5 (1.122") | 28.5 (1.122") |
| 0934015 | 31.5 (1.240") | 31.5 (1.240") |
| ***84** / 0932084 | 33 (1.299") | 33 (1.299") |
| **100** / 0932100 | 38 (1.496") | 38 (1.496") |
| **124** / 0932124 | 45 (1.771") | 45 (1.771") |

| MANUAL EXTRACTOR | |
|---|---|
| 0932190 | ø **D =** 7mm (0.275") |

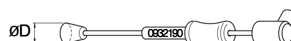
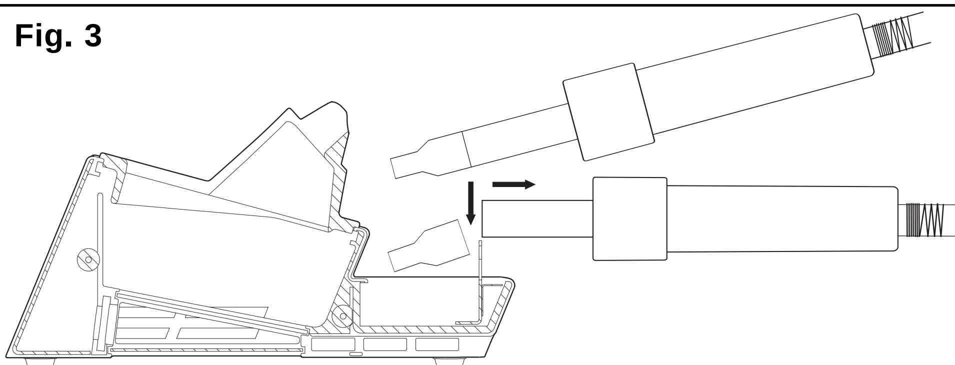



**Fig. 3**





## WARRANTY

**ENGLISH**

The JBC 2 years warranty, guarantees this equipment against all manufacturing defects, covering the replacement of defective parts and all necessary labour.

Warranty does not cover product wear due to use or mis-use.

In order for the warranty to be valid, equipment must be returned, postage paid, to the dealer where it was purchased enclosing this, fully filled in, sheet.

## GARANTIA

**ESPAÑOL**

JBC garantiza este aparato durante 2 años, contra todo defecto de fabricación, cubriendo la reparación con sustitución de las piezas defectuosas e incluyendo la mano de obra necesaria.

Quedan excluidas de esta garantía las averías provocadas por mal uso del aparato y desgaste por uso.

Es indispensable para acogerse a esta garantía el envio del aparato al distribuidor donde se adquirió, a portes pagados, adjuntando esta hoja debidamente cumplimentada.

## GARANTIE

**FRANÇAIS**

JBC garantit cet appareil 2 ans contre tout défaut de fabrication. Cela comprend la réparation, le remplacement des pièces défectueuses et la main d'oeuvre nécessaire.

La garantie ne couvre pas l’usure liée à l’utilisation et à la mauvaise utilisation du matériel.

Pour bénéficier de cette garantie il est indispensable d'envoyer l'appareil chez le distributeur où il a été acquis, en ports payés, en joignant cette fiche dûment remplie.





## GARANTIE DEUTSCH

Für das vorliegende Gerät übernimmt JBC eine Garantie von 2 Jahre, für alle Fabrikationsfehler. Diese Garantie schliesst die Reparatur bzw. den Ersatz der defekten Teile sowie die entsprechenden Arbeitskosten ein.

Ausgeschlossen von dieser Garantieleistung sind durch unsachgemässen Gebrauch hervorgerufene Betriebsstörungen und normale Gebrauchsabnützungen.

Zur Inanspruchnahme dieser Garantie muss das Gerät portofrei an den Vertriebshändler geschickt werden, bei dem es gekauft wurde. Fügen Sie dieses vollständig, ausgefüllte Blatt, bei.

## GARANZIA ITALIANO

La JBC garantisce quest'apparato 2 anni contro ogni difetto di fabbricazione, e copre la riparazione e la sostituzione dei pezzi difettosi, includendo la mano d'opera necessaria.

Sono escluse da questa garanzia le avarie provocate da cattivo uso dell'apparato e logorio da utilizzo.

Per usufruire di questa garanzia, è indispensabile inviare, in porto franco, l'apparato al distributore presso il quale è stato acquistato, unitamente a questo foglio debitamente compilato.

| |
|---|
| SERIAL Nº |
| STAMP OF DEALER<br>SELLO DEL DISTRIBUIDOR<br>CACHET DU DISTRIBUTEUR<br>STEMPEL DES HÄNDLERS<br>TIMBRO DEL DISTRIBUTORE |
| DATE OF PURCHASE<br>FECHA DE COMPRA<br>DATE D'ACHAT<br>KAUFDATUM<br>DATA DI ACQUISTO |




MANUFACTURED BY
**JBC Industrias, S.A.**
Ramón y Cajal, 3 - 08750 MOLINS DE REI
BARCELONA - SPAIN
Tel.: +34 93 325 32 00 - Fax: +34 93 680 49 70
http://www.jbctools.com e-mail:info@jbctools.com


0825400-1